MICROCOPY

892

ROLL

62

NATIONAL ARCHIVES MICROFILM PUBLICATIONS

Microfilm Publication M892

RECORDS OF THE UNITED STATES

NUERNBERG WAR CRIMES TRIALS

UNITED STATES OF AMERICA v. *CARL KRAUCH ET AL.* (CASE VI)

AUGUST 14, 1947-JULY 30, 1948

Roll 62

Defense Exhibits

Buergin, 1-100

Buetefisch(part), 1-107

THE NATIONAL ARCHIVES
NATIONAL ARCHIVES AND RECORDS SERVICE
GENERAL SERVICES ADMINISTRATION

WASHINGTON: 1976

INTRODUCTION

On the 113 rolls of this microfilm publication are reproduced the records of Case VI, *United States of America* v. *Carl Krauch et al.* (I. G. Farben Case), 1 of the 12 trials of war criminals conducted by the U.S. Government from 1946 to 1949 at Nuernberg subsequent to the International Military Tribunal (IMT) held in the same city. These records consist of German- and English-language versions of official transcripts of court proceedings, prosecution and defense briefs and statements, and defendants' final pleas as well as prosecution and defense exhibits and document books in one language or the other. Also included are minute books, the official court file, order and judgment books, clemency petitions, and finding aids to the documents.

The transcripts of this trial, assembled in 2 sets of 43 bound volumes (1 set in German and 1 in English), are the recorded daily trial proceedings. Prosecution statements and briefs are also in both languages but unbound, as are the final pleas of the defendants delivered by counsel or defendants and submitted by the attorneys to the court. Unbound prosecution exhibits, numbered 1-2270 and 2300-2354, are essentially those documents from various Nuernberg record series, particularly the NI (Nuernberg Industrialist) Series, and other sources offered in evidence by the prosecution in this case. Defense exhibits, also unbound, are predominantly affidavits by various persons. They are arranged by name of defendant and thereunder numerically, along with two groups of exhibits submitted in the general interest of all defendants. Both prosecution and defense document books consist of full or partial translations of exhibits into English. Loosely bound in folders, they provide an indication of the order in which the exhibits were presented before the tribunal.

Minute books, in two bound volumes, summarize the transcripts. The official court file, in nine bound volumes, includes the progress docket, the indictment, and amended indictment and the service thereof; applications for and appointments of defense counsel and defense witnesses and prosecution comments thereto; defendants' application for documents; motions and reports; uniform rules of procedures; and appendixes. The order and judgment books, in two bound volumes, represent the signed orders, judgments, and opinions of the tribunal as well as sentences and commitment papers. Defendants' clemency petitions, in three bound volumes, were directed to the military governor, the Judge Advocate General, and the U.S. District Court for the District of Columbia. The finding aids summarize transcripts, exhibits, and the official court file.

Case VI was heard by U.S. Military Tribunal VI from August 14, 1947, to July 30, 1948. Along with records of other Nuernberg

and Far East war crimes trials, the records of this case are part of the National Archives Collection of World War II War Crimes Records, Record Group 238.

The I. G. Farben Case was 1 of 12 separate proceedings held before several U.S. Military Tribunals at Nuernberg in the U.S. Zone of Occupation in Germany against officials or citizens of the Third Reich, as follows:

Case No.	*United States v.*	Popular Name	No. of Defendants
1	*Karl Brandt et al.*	Medical Case	23
2	*Erhard Milch*	Milch Case (Luftwaffe)	1
3	*Josef Altstoetter et al.*	Justice Case	16
4	*Oswald Pohl et al.*	Pohl Case (SS)	18
5	*Friedrich Flick et al.*	Flick Case (Industrialist)	6
6	*Carl Krauch et al.*	I. G. Farben Case (Industrialist)	24
7	*Wilhelm List et al.*	Hostage Case	12
8	*Ulrich Greifelt et al.*	RuSHA Case (SS)	14
9	*Otto Ohlendorf et al.*	Einsatzgruppen Case (SS)	24
10	*Alfried Krupp et al.*	Krupp Case (Industrialist)	12
11	*Ernst von Weizsaecker et al.*	Ministries Case	21
12	*Wilhelm von Leeb et al.*	High Command Case	14

Authority for the proceedings of the IMT against the major Nazi war criminals derived from the Declaration on German Atrocities (Moscow Declaration) released November 1, 1943; Executive Order 9547 of May 2, 1945; the London Agreement of August 8, 1945; the Berlin Protocol of October 6, 1945; and the IMT Charter.

Authority for the 12 subsequent cases stemmed mainly from Control Council Law 10 of December 20, 1945, and was reinforced by Executive Order 9679 of January 16, 1946; U.S. Military Government Ordinances 7 and 11 of October 18, 1946, and February 17, 1947, respectively; and U.S. Forces, European Theater General Order 301 of October 24, 1946. Procedures applied by U.S. Military Tribunals in the subsequent proceedings were patterned after those of the IMT and further developed in the 12 cases, which required over 1,200 days of court sessions and generated more than 330,000 transcript pages.

Formation of the I. G. Farben Combine was a stage in the evolution of the German chemical industry, which for many years led the world in the development, production, and marketing of organic dyestuffs, pharmaceuticals, and synthetic chemicals. To control the excesses of competition, six of the largest chemical firms, including the Badische Anilin & Soda Fabrik, combined to form the Interessengemeinschaft (Combine of Interests, or Trust) of the German Dyestuffs Industry in 1904 and agreed to pool technological and financial resources and markets. The two remaining chemical firms of note entered the combine in 1916. In 1925 the Badische Anilin & Soda Fabrik, largest of the firms and already the majority shareholder in two of the other seven companies, led in reorganizing the industry to meet the changed circumstances of competition in the post-World War markets by changing its name to the I. G. Farbenindustrie Aktiengesellschaft, moving its home office from Ludwigshafen to Frankfurt, and merging with the remaining five firms.

Farben maintained its influence over both the domestic and foreign markets for chemical products. In the first instance the German explosives industry, dependent on Farben for synthetically produced nitrates, soon became subsidiaries of Farben. Of particular interest to the prosecution in this case were the various agreements Farben made with American companies for the exchange of information and patents and the licensing of chemical discoveries for foreign production. Among the trading companies organized to facilitate these agreements was the General Anilin and Film Corp., which specialized in photographic processes. The prosecution charged that Farben used these connections to retard the "Arsenal of Democracy" by passing on information received to the German Government and providing nothing in return, contrary to the spirit and letter of the agreements.

Farben was governed by an Aufsichtsrat (Supervisory Board of Directors) and a Vorstand (Managing Board of Directors). The Aufsichtsrat, responsible for the general direction of the firm, was chaired by defendant Krauch from 1940. The Vorstand actually controlled the day-to-day business and operations of Farben. Defendant Schmitz became chairman of the Vorstand in 1935, and 18 of the other 22 original defendants were members of the Vorstand and its component committees.

Transcripts of the I. G. Farben Case include the indictment of the following 24 persons:

Otto Ambros: Member of the Vorstand of Farben; Chief of Chemical Warfare Committee of the Ministry of Armaments and War Production; production chief for Buna and poison gas; manager of Auschwitz, Schkopau, Ludwigshafen, Oppau, Gendorf, Dyhernfurth, and Falkenhagen plants; and Wehrwirtschaftsfuehrer.

Max Brueggemann: Member and Secretary of the Vorstand of Farben; member of the legal committee; Deputy Plant Leader of the Leverkusen Plant; Deputy Chief of the Sales Combine for Pharmaceuticals; and director of the legal, patent, and personnel departments of the Works Combine, Lower Rhine.

Ernst Buergin: Member of the Vorstand of Farben; Chief of Works Combine, Central Germany; Plant Leader at the Bitterfeld and Wolfen-Farben plants; and production chief for light metals, dyestuffs, organic intermediates, plastics, and nitrogen at these plants.

Heinrich Buetefisch: Member of the Vorstand of Farben; manager of Leuna plants; production chief for gasoline, methanol, and chlorine electrolysis production at Auschwitz and Moosbierbaum; Wehrwirtschaftsfuehrer; member of the Himmler Freundeskreis (circle of friends of Himmler); and SS Obersturmbannfuehrer (Lieutenant Colonel).

Walter Duerrfeld: Director and construction manager of the Auschwitz plant of Farben, director and construction manager of the Monowitz Concentration Camp, and Chief Engineer at the Leuna plant.

Fritz Gajewski: Member of the Central Committee of the Vorstand of Farben, Chief of Sparte III (Division III) in charge of production of photographic materials and artificial fibers, manager of "Agfa" plants, and Wehrwirtschaftsfuehrer.

Heinrich Gattineau: Chief of the Political-Economic Policy Department, "WIPO," of Farben's Berlin N.W. 7 office; member of Southeast Europe Committee; and director of A.G. Dynamit Nobel, Pressburg, Czechoslovakia.

Paul Haefliger: Member of the Vorstand of Farben; member of the Commercial Committee; and Chief, Metals Departments, Sales Combine for Chemicals.

Erich von der Heyde: Member of the Political-Economic Policy Department of Farben's Berlin N.W. 7 office, Deputy to the Chief of Intelligence Agents, SS Hauptsturmfuehrer, and member of the WI-RUE-AMT (Military Economics and Armaments Office) of the Oberkommando der Wehrmacht (OKW) (High Command of the Armed Forces).

Heinrich Hoerlein: Member of the Central Committee of the Vorstand of Farben; chief of chemical research and development of vaccines, sera, pharmaceuticals, and poison gas; and manager of the Elberfeld Plant.

Max Ilgner: Member of the Vorstand of Farben; Chief of Farben's Berlin N.W. 7 office directing intelligence, espionage, and propaganda activities; member of the Commercial Committee; and Wehrwirtschaftsfuehrer.

Friedrich Jaehne: Member of the Vorstand of Farben; chief engineer in charge of construction and physical plant development; Chairman of the Engineering Committee; and Deputy Chief, Works Combine, Main Valley.

August von Knieriem: Member of the Central Committee of the Vorstand of Farben; Chief Counsel of Farben; and Chairman, Legal and Patent Committees.

Carl Krauch: Chairman of the Aufsichtsrat of Farben and Generalbevollmaechtigter fuer Sonderfragen der Chemischen Erzeugung (General Plenipotentiary for Special Questions of Chemical Production) on Goering's staff in the Office of the 4-Year Plan.

Hans Kuehne: Member of the Vorstand of Farben; Chief of the Works Combine, Lower Rhine; Plant Leader at Leverkusen, Elberfeld, Uerdingen, and Dormagen plants; production chief for inorganics, organic intermediates, dyestuffs, and pharmaceuticals at these plants; and Chief of the Inorganics Committee.

Hans Kugler: Member of the Commercial Committee of Farben; Chief of the Sales Department Dyestuffs for Hungary, Rumania, Yugoslavia, Greece, Bulgaria, Turkey, Czechoslovakia, and Austria; and Public Commissar for the Falkenau and Aussig plants in Czechoslovakia.

Carl Lautenschlaeger: Member of the Vorstand of Farben; Chief of Works Combine, Main Valley; Plant Leader at the Hoechst, Griesheim, Mainkur, Gersthofen, Offenbach, Eystrup, Marburg, and Neuhausen plants; and production chief for nitrogen, inorganics, organic intermediates, solvents and plastics, dyestuffs, and pharmaceuticals at these plants.

Wilhelm Mann: Member of the Vorstand of Farben, member of the Commercial Committee, Chief of the Sales Combine for Pharmaceuticals, and member of the SA.

Fritz ter Meer: Member of the Central Committee of the Vorstand of Farben; Chief of the Technical Committee of the Vorstand that planned and directed all of Farben's production; Chief of Sparte II in charge of production of Buna, poison gas, dyestuffs, chemicals, metals, and pharmaceuticals; and Wehrwirtschaftsfuehrer.

Heinrich Oster: Member of the Vorstand of Farben, member of the Commercial Committee, and manager of the Nitrogen Syndicate.

Hermann Schmitz: Chairman of the Vorstand of Farben, member of the Reichstag, and Director of the Bank of International Settlements.

Christian Schneider: Member of the Central Committee of the Vorstand of Farben; Chief of Sparte I in charge of production of nitrogen, gasoline, diesel and lubricating oils, methanol, and organic chemicals; Chief of Central Personnel Department, directing the treatment of labor at Farben plants; Wehrwirtschaftsfuehrer; Hauptabwehrbeauftragter (Chief of Intelligence Agents); Hauptbetriebsfuehrer (Chief of Plant Leaders); and supporting member of the Schutzstaffeln (SS) of the NSDAP.

Georg von Schnitzler: Member of the Central Committee of the Vorstand of Farben, Chief of the Commercial Committee of the Vorstand that planned and directed Farben's domestic and foreign sales and commercial activities, Wehrwirtschaftsfuehrer (Military Economy Leader), and Hauptsturmfuehrer (Captain) in the Sturmabteilungen (SA) of the Nazi Party (NSDAP).

Carl Wurster: Member of the Vorstand of Farben; Chief of the Works Combine, Upper Rhine; Plant Leader at Ludwigshafen and Oppau plants; production chief for inorganic chemicals; and Wehrwirtschaftsfuehrer.

The prosecution charged these 24 individual staff members of the firm with various crimes, including the planning of aggressive war through an alliance with the Nazi Party and synchronization of Farben's activities with the military planning of the German High Command by participation in the preparation of the 4-Year Plan, directing German economic mobilization for war, and aiding in equipping the Nazi military machines.[1] The defendants also were charged with carrying out espionage and intelligence activities in foreign countries and profiting from these activities. They participated in plunder and spoliation of Austria, Czechoslovakia, Poland, Norway, France, and the Soviet Union as part of a systematic economic exploitation of these countries. The prosecution also charged mass murder and the enslavement of many thousands of persons particularly in Farben plants at the Auschwitz and Monowitz concentration camps and the use of poison gas manufactured by the firm in the extermination

---

[1]The trial of defendant Brueggemann was discontinued early during the proceedings because he was unable to stand trial on account of ill health.

of millions of men, women, and children. Medical experiments were conducted by Farben on enslaved persons without their consent to test the effects of deadly gases, vaccines, and related products. The defendants were charged, furthermore, with a common plan and conspiracy to commit crimes against the peace, war crimes, and crimes against humanity. Three defendants were accused of membership in a criminal organization, the SS. All of these charges were set forth in an indictment consisting of five counts.

The defense objected to the charges by claiming that regulations were so stringent and far reaching in Nazi Germany that private individuals had to cooperate or face punishment, including death. The defense claimed further that many of the individual documents produced by the prosecution were originally intended as "window dressing" or "howling with the wolves" in order to avoid such punishment.

The tribunal agreed with the defense in its judgment that none of the defendants were guilty of Count I, planning, preparation, initiation, and waging wars of aggression; or Count V, common plans and conspiracy to commit crimes against the peace and humanity and war crimes.

The tribunal also dismissed particulars of Count II concerning plunder and exploitation against Austria and Czechoslovakia. Eight defendants (Schmitz, von Schnitzler, ter Meer, Buergin, Haefliger, Ilgner, Oster, and Kugler) were found guilty on the remainder of Count II, while 15 were acquitted. On Count III (slavery and mass murder), Ambros, Buetefisch, Duerrfeld, Krauch, and ter Meer were judged guilty. Schneider, Buetefisch, and von der Heyde also were charged with Count IV, membership in a criminal organization, but were acquitted.

The tribunal acquitted Gajewski, Gattineau, von der Heyde, Hoerlein, von Knieriem, Kuehne, Lautenschlaeger, Mann, Schneider, and Wurster. The remaining 13 defendants were given prison terms as follows:

Name	Length of Prison Term (years)
Ambros	8
Buergin	2
Buetefisch	6
Duerrfeld	8
Haefliger	2
Ilgner	3
Jaehne	1 1/2
Krauch	6
Kugler	1 1/2
Oster	2
Schmitz	4
von Schnitzler	5
ter Meer	7

All defendants were credited with time already spent in custody.

In addition to the indictments, judgments, and sentences, the transcripts also contain the arraignment and plea of each defendant (all pleaded not guilty) and opening statements of both defense and prosecution.

The English-language transcript volumes are arranged numerically, 1-43, and the pagination is continuous, 1-15834 (page 4710 is followed by pages 4710(1)-4710(285)). The German-language transcript volumes are numbered 1a-43a and paginated 1-16224 (14a and 15a are in one volume). The letters at the top of each page indicate morning, afternoon, or evening sessions. The letter "C" designates commission hearings (to save court time and to avoid assembling hundreds of witnesses at Nuernberg, in most of the cases one or more commissions took testimony and received documentary evidence for consideration by the tribunals). Two commission hearings are included in the transcripts: that for February 7, 1948, is on pages 6957-6979 of volume 20 in the English-language transcript, while that for May 7, 1948, is on pages 14775a-14776 of volume 40a in the German-language transcript. In addition, the prosecution made one motion of its own and, with the defense, six joint motions to correct the English-language transcripts. Lists of the types of errors, their location, and the prescribed corrections are in several volumes of the transcripts as follows:

First Motion of the Prosecution, volume 1
First Joint Motion, volume 3
Second Joint Motion, volume 14
Third Joint Motion, volume 24
Fourth Joint Motion, volume 29
Fifth Joint Motion, volume 34
Sixth Joint Motion, volume 40

The prosecution offered 2,325 prosecution exhibits numbered 1-2270 and 2300-2354. Missing numbers were not assigned due to the difficulties of introducing exhibits before the commission and the tribunal simultaneously. Exhibits 1835-1838 were loaned to an agency of the Department of Justice for use in a separate matter, and apparently No. 1835 was never returned. Exhibits drew on a variety of sources, such as reports and directives as well as affidavits and interrogations of various individuals. Maps and photographs depicting events and places mentioned in the exhibits are among the prosecution resources, as are publications, correspondence, and many other types of records.

The first item in the arrangement of prosecution exhibits is usually a certificate giving the document number, a short description of the exhibits, and a statement on the location of the original document or copy of the exhibit. The certificate is followed by the actual prosecution exhibit (most are photostats,

but a few are mimeographed articles with an occasional carbon of the original). The few original documents are often affidavits of witnesses or defendants, but also ledgers and correspondence, such as:

Exhibit No.	Doc. No.	Exhibit No.	Doc. No.
322	NI 5140	1558	NI 11411
918	NI 6647	1691	NI 12511
1294	NI 14434	1833	NI 12789
1422	NI 11086	1886	NI 14228
1480	NI 11092	2313	NI 13566
1811	NI 11144		

In rare cases an exhibit is followed by a translation; in others there is no certificate. Several of the exhibits are of poor legibility and a few pages are illegible.

Other than affidavits, the defense exhibits consist of newspaper clippings, reports, personnel records, Reichgesetzblatt excerpts, photographs, and other items. The 4,257 exhibits for the 23 defendants are arranged by name of defendant and thereunder by exhibit number. Individual exhibits are preceded by a certificate wherever available. Two sets of exhibits for all the defendants are included.

Translations in each of the prosecution document books are preceded by an index listing document numbers, biased descriptions, and page numbers of each translation. These indexes often indicate the order in which the prosecution exhibits were presented in court. Defense document books are similarly arranged. Each book is preceded by an index giving document number, description, and page number for every exhibit. Corresponding exhibit numbers generally are not provided. There are several unindexed supplements to numbered document books. Defense statements, briefs, pleas, and prosecution briefs are arranged alphabetically by defendant's surname. Pagination is consecutive, yet there are many pages where an "a" or "b" is added to the numeral.

At the beginning of roll 1 key documents are filmed from which Tribunal VI derived its jurisdiction: the Moscow Declaration, U.S. Executive Orders 9547 and 9679, the London Agreement, the Berlin Protocol, the IMT Charter, Control Council Law 10, U.S. Military Government Ordinances 7 and 11, and U.S. Forces, European Theater General Order 301. Following these documents of authorization is a list of the names and functions of members of the tribunal and counsels. These are followed by the transcript covers giving such information as name and number of case, volume numbers, language, page numbers, and inclusive dates. They are followed by the minute book, consisting of summaries of the daily proceedings, thus providing an additional finding aid for the transcripts. Exhibits are listed in an index that notes the

type, number, and name of exhibit; corresponding document book, number, and page; a short description of the exhibit; and the date when it was offered in court. The official court file is summarized by the progress docket, which is preceded by a list of witnesses.

Not filmed were records duplicated elsewhere in this microfilm publication, such as prosecution and defense document books in the German language that are largely duplications of the English-language document books.

The records of the I. G. Farben Case are closely related to other microfilmed records in Record Group 238, specifically prosecution exhibits submitted to the IMT, T988; NI (Nuernberg Industrialist) Series, T301; NM (Nuernberg Miscellaneous) Series, M-936; NOKW (Nuernberg Armed Forces High Command) Series, T1119; NG (Nuernberg Government) Series, T1139; NP (Nuernberg Propaganda) Series, M942; WA (undetermined) Series, M946; and records of the Brandt case, M887; the Milch Case, M888; the Altstoetter case, M889; the Pohl Case, M890; the Flick Case, M891; the List case, M893; the Greifelt case, M894; and the Ohlendorf case, M895. In addition, the record of the IMT at Nuernberg has been published in the 42-volume *Trial of the Major War Criminals Before the International Military Tribunal* (Nuernberg, 1947). Excerpts from the subsequent proceedings have been published in 15 volumes as *Trials of War Criminals Before the Nuernberg Military Tribunal Under Control Council Law No. 10* (Washington). The Audiovisual Archives Division of the National Archives and Records Service has custody of motion pictures and photographs of all 13 trials and sound recordings of the IMT proceedings.

Martin K. Williams arranged the records and, in collaboration with John Mendelsohn, wrote this introduction.

Roll 62

Target 1

Buergin

1-100

NATIONAL ARCHIVES MICROFILM PUBLICATIONS

DEFENSE

MILITARY TRIBUNAL

No. VI

CASE No. 6

DOCUMENT No. 25

Buergin DEFENSE EXHIBIT

No. 1

NUMBERED FOR REFERENCE

SUBMITTED

Buergin DOC. No. 25 DEFENSE EXHIBIT No. 1

6 Mar 48

Provided 23 Apr 48

Offered for identification before the commissioner 27 Feb 48

Urlaubsbelege müssen dem Lohnbüro bis 9 Uhr vormittags eingereicht werden

I. G. BITTERFELD
Lohnbüro
Buchungsvermerk
Lohnwoche Nr. 13

Fam. Schneiderman
Feld 27 Bürogemeinschaft Jamin Stern

Urlaubsbeleg 1943

Kassen-Ausg.: Konto 918.304

Buchungsvermerk

Kraftwerk Maschr
456 Balandier 6
68 10 Frz
25. 8.20
Rene 30.11.42
Sandersdorf
Lager Marie

Kontr. Nr. | Betrieb Name
Vorname Wohnung | Geburtstag Eintritt

beurlaubt vom ..... bis einschl. 1943

Er erhält:

Arbeitslohn L.W. ..... für ..... Stunden = RM .....

Akkordmehrverdienst, Prämie usw. = „ .....
(Nur auszufüllen, wenn der Lohn vom Urlauber gewünscht wird)

Tarif-Urlaub für 6 Tage = 48 Std., pro Tag RM 7.20 „ 43.20
(Erläuterung umstehend)
ab 30.5.43

RM .....

Für die Richtigkeit:

Bitterfeld, den 16.3.44

Kramer
Betriebsführer

Urlaubsabschlag (Vom Lohnbüro auszufüllen)

RM 35.- RM i. W. fünfunddreißig

erhalten zu haben bescheinigt

Bitterfeld, den 17.3.44

Balandier
Unterschrift des Empfängers

% L.W. .....

= RM .....

Bitterfelder Anzeiger 3901

Urlaubs-Berechnung

Der Urlaub beträgt im Kalenderjahr:

1. für jugendliche Gefolgschaftsmitglieder nach 3monatiger Wartezeit im 1. Betriebszugehörigkeitsjahr:

im 14.	Lebensjahre	18	Arbeitstage	Urlaub	nach	3monatiger	Wartezeit	im	Kalenderjahr
„ 15.	„	18	„	„	„	„	„	„	„
„ 16.	„	15	„	„	„	„	„	„	„
„ 17.	„	12	„	„	„	„	„	„	„
„ 18.	„	12	„	„	„	„	„	„	„

Für Freizeitlager oder Fahrt der HJ., von mindestens 10 Tagen, erhält der Jugendliche 18 Arbeitstage Urlaub.

Für die Urlaubsdauer ist das Alter des Jugendlichen bei Beginn des Kalenderjahres maßgebend.

Wird ein Gefolgschaftsmitglied vor dem 1. April 18 Jahre alt, so hat es keinen Anspruch auf Jugendlichen-Urlaub mehr.

2. für alle Gefolgschaftsmitglieder über 18 Jahre nach 6monatiger Wartezeit im 1. Betriebszugehörigkeitsjahr:

im 1.	Urlaubsjahr	6	Arbeitstage	Urlaub	im 14.	Urlaubsjahr	12	Arbeitstage	Urlaub
„ 2.	„	6	„	„	„ 15.	„	12	„	„
„ 3.	„	6	„	„	„ 16.	„	14	„	„
„ 4.	„	8	„	„	„ 17.	„	14	„	„
„ 5.	„	8	„	„	„ 18.	„	14	„	„
„ 6.	„	8	„	„	„ 19.	„	14	„	„
„ 7.	„	10	„	„	„ 20.	„	14	„	„
„ 8.	„	10	„	„	„ 21.	„	16	„	„
„ 9.	„	11	„	„	„ 22.	„	16	„	„
„ 10.	„	12	„	„	„ 23.	„	16	„	„
„ 11.	„	12	„	„	„ 24.	„	16	„	„
„ 12.	„	12	„	„	„ 25.	„	16	„	„
„ 13.	„	12	„	„	„ 26.	„	20	„	„

Schwerbeschädigte Gefolgschaftsmitglieder (mit 50 und mehr % Arbeitsunfähigkeit) und Inhaberinnen des Ehrenkreuzes der deutschen Mutter erhalten 3 Urlaubstage mehr.

Bei Berechnung der Urlaubsjahre der über 18 Jahre alten Gefolgschaftsmitglieder, welche nach dem 1. 1. 1934 eingetreten sind, kommen die Dienstjahre vor dem vollendeten 18. Lebensjahre nicht in Anrechnung.

Bei Berechnung des Urlaubsjahres ist entscheidend, ob der Eintrittstag vor oder nach dem 1. Juli liegt.

I. Beispiel: Eintritt 15. 6. 28. Dieses Gefolgschaftsmitglied steht im ganzen Kalenderjahr 1943 im 16. Urlaubsjahr.

II. Beispiel: Eintritt 15. 7. 28. Dieses Gefolgschaftsmitglied steht im ganzen Kalenderjahr 1943 im 15. Urlaubsjahr.

Für die ausländischen Arbeitskräfte beträgt der Urlaubsanspruch für jeden Beschäftigungsmonat 1/12 des Jahresurlaubes. Der Urlaub ist möglichst in Verbindung mit einer Familienheimfahrt zu gewähren. Urlaub entfällt bei verschuldeter fristloser Entlassung oder Vertragsbruch.

Das Urlaubsgeld pro Tag errechnet sich nach dem Bruttoverdienst ohne Sozialzulagen der letzten 6 Monate geteilt durch 150.

Krankheits- und Beurlaubungstage ohne Entgelt werden von der Teilungszahl 150 abgezogen, Bummeltage dagegen nicht.

Wer nach dem 1. Mai ausscheidet, jedoch nicht fristlos, hat Anspruch auf vollen Urlaub. Alle vor dem 1. Mai ausscheidenden Gefolgschaftsmitglieder haben nur Urlaubsanspruch, wenn sie seit der Einstellung noch keinen Urlaub gehabt, jedoch die Wartezeit erfüllt haben.

Bei Krankheit und Arbeitsaussetzung, wenn die Unterbrechung länger als 4 Monate dauert, kann der Urlaub für jeden weiteren angefangenen Monat um 1/12 gekürzt werden.

Von dieser Möglichkeit ist nur bei nicht besonders verdienten oder nicht langjährigen Gefolgschaftsmitgliedern Gebrauch zu machen.

Bei Krankheit infolge Unfalls ist der Urlaub in voller Höhe zu gewähren.

Urlaubsstunden und -betrag werden auf Grund des Urlaubsbeleges vom Lohnbüro in die Lohnliste eingetragen.

Der Betrieb hat nur den Vermerk T-Urlaub in die Lohnliste einzusetzen.

Der Urlaubsbeleg ist bei Versetzung in einen anderen Betrieb mitzugeben.

Bei Teilurlaub ist zuerst Originalbeleg zu verwenden.

BUERGIN DOC. No. 42 DEFENSE EXHIBIT No. 3 MAR 48 #2

DEFENSE

MILITARY TRIBUNAL

No. VI

CASE No. 6

BUERGIN- DOCUMENT No. 42

DEFENSE EXHIBIT

No. #2

NUMBERED FOR REFERENCE

SUBMITTED 3/3/48

7 HRB 400

Bescheinigung.

Auf Grund der Eintragung im hiesigen Handelsregister und aus den zu den Registerakten eingereichten Schriftstücken wird bescheinigt, dass der Chemiker Dr.phil. Ernst B ü r g i n in Bitterfeld mit Wirkung vom 1.Januar 1938 zum stellvertretenden Vorstandsmitglied bestellt wurde. Die Eintragung im Register erfolgte unter gleichzeitiger Löschung seiner Prokura am 15.Januar 1938. Die Eintragung des Genannten als ordentliches Vorstandsmitglied erfolgte am 1.Juli 1938.

Frankfurt a.M., den 28.Januar 1948
Amtsgericht Abteilung 7

gez.Leber, Justizinspektor
als Rechtspfleger.

Amtsgericht Frankfurt a. Main

Ausgefertigt
Justizangestellter
als Urkundsbeamter

Kosten: Geb. § 82 K.O. Rm. 11.-
Schreibgeb. " 1.-
Rm. 12.-

BUERGIN DOC. No. 20

3 MAR 48 DEFENSE EXHIBIT No. 3

DEFENSE

MILITARY TRIBUNAL

No. VI

CASE No. 6

BUERGIN- DOCUMENT No. 20

DEFENSE EXHIBIT

No. 3

NUMBERED FOR REFERENCE

SUBMITTED 3/3/48

Auszug aus:

Staub's Kommentar zum Handelsgesetzbuch
Vierzehnte Auflage
Bearbeitet von Dr.jur.h.c. Albert Pinner, Justizrat
Dr. Felix Bondi, Geh. Justizrat
Wilhelm Gadow, Reichsgerichtsrat
Dr. Eduard Heinichen, Reichsgerichtsrat

Erster Band (Par.Par. 1 - 177)
Einleitung und Par.Par. 1 - 104 bearbeitet von
Geh.Justizrat Dr. Felix Bondi
(Zitiermethode: Staub-Bond)
Par.Par. 105 - 177 bearbeitet von
Justizrat Dr.h.c. Albert Pinner
(Zitiermethode: Staub-Pinner)

*

Berlin und Leipzig 1932.
Walter de Gruyter & Co. vormals G.J.Goeschen'sche Verlagshandlung - J. Guttentag, Verlagsbuchhandlung - Georg Reimer Karl J.Truebner - Veit & Comp.

(Fundstelle: Buecherei des Landgerichts Nuernberg-Fuerth F.V.L. V H 6)

.....

S. 300: Fuenfter Abschnitt.

Prokura und Handlungsvollmacht.

Par. 48.

Die Prokura kann nur von dem Inhaber des Handelsgeschaeftes oder seinem gesetzlichen Vertreter und nur mittels ausdruecklicher Erklaerung erteilt werden.

Die Erteilung kann an mehrere Personen gemeinschaftlich erfolgen (Gesamtprokura).

.....

Anm.1. Vorbemerkung zum fuenften Abschnitt. Der fuenfte Abschnitt handelt vom handelsrechtlichen Stellvertreter, der sechste Abschnitt vom Handlungsgehilfen. Hier im fuenften Abschnitt wird die juristische Stellvertretung, die Vollmacht zur Vertretung des Prinzipals beim Abschluss von Rechtsgeschaeften, im sechsten Abschnitt der Inhalt des Dienstvertrages behandelt.

.....

S. 301:

Anm.2. 1. Der Begriff der Prokura. Das Gesetz tut recht daran, sich

S. 301: einer Begriffsbestimmung zu enthalten. Die Prokura faellt unter den allgemeinen Begriff der Handlungsvollmacht (vgl. K.G. in JW. 1927,2433). Der Prokurist ist daher Bevollmaechtigter, nicht gesetzlicher Vertreter des Prinzipals (RG. 66, 244, KG. in JFG. 5, 238; vgl. Anhang zu Par. 58 Anm. 1).

.....

Anmerk.3. 2. Wem kann Prokura erteilt werden? W e r k a n n P r o k u r i s t s e i n ? Prokurist kann sein, wem ueberhaupt Vollmacht erteilt werden kann (Par. 54 Anm. 2; Anhang zu Par. 58 Anm. 23), aber nach dem offenbaren Willen des Gesetzes nur eine natuerliche (keine juristische) Person;

.....

....Bei einer AG. kann ein Mitglied des Vorstands nicht zugleich Prokurist sein. Aber haeufig wird einem Prokuristen der Titel "Betriebsdirektor" oder "stellvertretender Direktor" oder ein aehnlicher Titel verliehen; trotz dieser Bezeichnung bleibt er Prokurist. Derartige Titelverleihungen sind nicht in das Handelsregister einzutragen (ebenso Sachs. Justizministerium, Verf. AG.Dresden vom 14. Januar 1907 zu Blatt 10448 des Handelsregisters; vgl. auch Anhang zu Par. 8 Anm. 6); sie koennen/ernar irrefuehrend den Anschein erwecken, als sei der Prokurist Mitlgied des Vorstands.

.....

Die wortgetreue und richtige Abschrift des obigen Schriftstueckes bescheinigt

Nuernberg, den 26. Januar 1948

gez. Dr. Werner Schubert
Verteidiger des Angeklagten BUERGIN

Buergin
DOC. No. 8 4 MAR 48 DEFENSE EXHIBIT No. 4

DEFENSE

MILITARY TRIBUNAL

No. VI

CASE No. 6

BUERGIN- DOCUMENT No. 8

DEFENSE EXHIBIT

No. 4

NUMBERED FOR REFERENCE

SUBMITTED 4/3/48

Eidesstattliche Versicherung

Ich, Dr.phil. Gerhard R i t t e r , geboren am 27.11.1902 in Berlin-Charlottenburg, z.Zt. Nuernberg, Gefaengnis, bin zunaechst darauf aufmerksam gemacht worden, dass ich mich strafbar mache, wenn ich eine falsche eidesstattliche Erklaerung abgebe. Ich erklaere an Eidesstatt, dass meine Aussage der Wahrheit entspricht und gemacht wurde, um als Beweismaterial dem Militaergerichtshof Nr.VI im Justizpalast Nuernberg, Deutschland vorgelegt zu werden.

g.R. Ich war Mitglied der NSDAP seit etwa 1.5.1941. Ich hatte kein Parteiamt und gehoerte keiner Gliederung der Partei an.

In der I.G.-Farbenindustrie bin ich seit 1926 als Laboratoriumschemiker in ~~Ludwigshafen~~ Oppau beschaeftigt gewesen. Professor Krauch war damals der Leiter des Werks Oppau. 1934 wurde Krauch Vorstandsmitglied der Brabag (Braunkohle ~~und~~ Benzin-Aktiengesellschaft), einer auf Schachts Betreiben gegruendeten Gesellschaft, die eine Zwangsgemeinschaft aller Besitzer von Braunkohlengruben, darunter auch der I.G., darstellte. Damals gruendete Krauch ein kleines Buero in Berlin und ordnete mich gewissermassen als seinen Sekretaer dorthin ab. Pro forma wurde ich, da ich Angestellter der I.G. blieb, der "Abteilung Oele", einer Verkaufsorganisation der I.G., zugeteilt. Praktisch war ich aber fuer technische Angelegenheiten Krauchs als Vorstandsmitglied der Brabag taetig. Mein Buero war im Gebaeude der Laenderbank, in dem die Organisation Berlin NW 7 der I.G. untergebracht war. Als im Herbst 1935 die Vermittlungsstelle W gegruendet wurde, wurde ich in diese fuer die Angelegenheiten der Sparte I versetzt und bearbeitete die dort anfallenden technischen Angelegenheiten zunaechst allein; spaeter kam Dr.Eckell dazu.

Meines Erinnerns wurde Krauch etwa ab Mai 1936 im Rohstoff- und Devisenstab des Oberst Loeb als Sachverstaendiger fuer Rohstoffragen taetig und nahm mich als seinen Sekretaer dorthin mit. Dort wurden in Form von Pla-

Gerhard Ritter

nungen fuer die Unabhaengigkeit der deutschen Wirtschaft auf dem Gebiete verschiedener Rohstoffe Vorarbeiten fuer den spaeteren Vierjahresplan geleistet, dessen Entstehen damals natuerlich noch unbekannt war. Etwa im Sommer 1937 wurde das Amt fuer deutsche Roh- und Werkstoffe geschaffen. In diesem hatte Krauch Forschungs- und Entwicklungsfragen auf allen chemischen Gebieten zu behandeln. Ich selbst war seit Mai 1936 ohne Kontakt mit den internen Angelegenheiten der I.G., als deren Angestellter ich weiter galt und bei der ich 1941 zum Prokuristen ernannt wurde.

Etwa Anfang 1938 wurde nach Ausscheiden Loebs, soweit ich mich erinnere, aus dem Amt fuer deutsche Roh- und Werkstoffe das Reichsamt fuer Wirtschaftsausbau geschaffen und dem Reichswirtschaftsministerium unterstellt. Der Leiter des Reichsamts war Czimatis, Professor Krauchs und meine Stellung blieben unveraendert, ich blieb staendig der technische Sekretaer Krauchs.

Daneben wurde Krauch im Sommer 1938 zum Generalbevollmaechtigten fuer Sonderfragen der chemischen Erzeugung (GBChem) ernannt. Als solcher benutzte er den Apparat des Reichsamts fuer Wirtschaftsausbau, ~~neue Geschaeftsstellen und neues Personal waren nicht erforderlich.~~ Die angeblich generellen Vollmachten Krauchs wurden aber bald stark durchloechert, insbesondere durch die Gruendung des Ministeriums fuer Ruestungs- und Kriegsproduktion. "Generalbevollmaechtigter" war nur ein schoener Titel, richtiger haette es "Generalsachverstaendiger" heissen sollen. Krauchs Amt war nur fuer Planung und Bau zustaendig; die Produktionsregelung, auch die Mob-Plaene und ~~der Vertrieb~~ die Verteilung der Produkte lagen weiter in der Zustaendigkeit der Wirtschaftsgruppe Chemische Industrie, ueber die auch im Kriege die Produktionsauftraege liefen. Ich hatte in meiner Stellung ~~keine~~ wenig unmittelbare Verbindung mit der Wirtschaftsgruppe.

g.R.

g.R.

g.R.

Dr.BUERGIN kenne ich mindestens seit meiner Taetigkeit im Rohstoff- und Devisenstab. Ich habe ihn bei meinen gelegentlichen Besuchen in Bitterfeld, durchschnittlich etwa einmal im Jahr, gesehen, indem ich mich ihm als dem Fabrikenleiter vor einer Werksbesichtigung vorstellte. Er liess mich dann durch Spezialisten durch den Betrieb [bezw. die vom Reichsamt veranlassten Instanzen] fuehren. Als Krauch GBChem wurde, zog

g.R.

Gerhard Riker

er unter vielen anderen Sachverstaendigen aus der gesamten chemischen Industrie auch Dr.BUERGIN als Spezialisten fuer Chlorfragen gelegentlich zu seiner Beratung heran. Ich habe Dr.BUERGIN etwa zwei-bis dreimal bei Krauch gesehen und weiss, dass er sehr selten nach Berlin geholt wurde. Diese Beratertaetigkeit nahm nicht einmal 1 % seiner gesamten Tätigkeit ein. An seiner Stelle erschien ~~bei Krauch~~ in der Dienststelle in der Regel Dr.Vorlaender aus Bitterfeld, der gleichfalls Chlorspezialist war. Ueber die Haeufigkeit seines Erscheinens in Berlin bin ich nicht genau unterrichtet. Die Bezeichnung BUERGINS als "ehrenamtlicher Berater" des GBChem (wie sie Ilgner in dem Dokument NI 6713 Exh. 512 gebraucht) ~~ist mehr oder weniger eine Phrase~~ gilt jedenfalls nur für gelegentliche Rücksprachen auf dem Chlorgebiet. Es war natuerlich, dass sich Krauch in seiner umfangreichen Taetigkeit der Spezialkenner aus der Industrie gelegentlich bedienen musste. Der "Kontakt mit Krauch", von dem Ilgner in dem Dokument NI 6544 Exh. 377 spricht, war, wie geschildert, ein sehr loser.

G.R.

G.R.

Als "Spezialist fuer Leichtmetalle" (so die Erklaerung ter Meers im Dokument NI 5181 Exh. 507) galt Dr.BUERGIN fuer Krauchs Amt und fuer mich nicht. Als Spezialisten fuer Leichtmetalle wurden Sachkenner von den Vereinigten Aluminiumwerken herangezogen.

Die Wirtschaftsgruppe Chemie war das Organ des berufsstaendischen Zusammenschlusses der Firmen der chemischen Industrie, eine Untergliederung der Reichsgruppe Industrie. Die Wirtschaftsgruppe war von dem GBChem vollkommen unabhaengig und hatte, wie oben angedeutet, ganz andere Aufgaben. Um aber eine einheitliche Bearbeitung der beim GBChem entstehenden Planungsfragen und der bei der Wirtschaftsgruppe entstehenden Produktionsabsatzfragen zu sichern, einigten sich Krauch und der Geschaeftsfuehrer der Wirtschaftsgruppe, Dr.Ungewitter, irgendwann im Kriege darauf, dass jeweils die gleichen Personen fuer jedes Rohstoffgebiet handelten. Dadurch wurden auseinanderlaufende Entscheidungen verhuetet. Hieraus erklaert es sich, dass in dem Dokument NI 5934 Exh. 575 die sogenannten "Fachbeauftragten des GBChem" im Juli 1943 gleichzeitig als Leiter des technischen Ausschusses der entsprechenden Fachgruppe der Wirtschaftsgruppe bezeichnet

Gerhard Ritter

werden. Dr.BUERGIN war nach dieser mir vorgehaltenen Liste einer von 73 Fachbeauftragten des GBChem - in den Dokumenten der frueheren Jahre als "ehrenamtlicher Berater" bezeichnet - , naemlich fuer Chlor- und Aetznatronanlagen und gleichzeitig Leiter des technischen Ausschusses der entsprechenden Fachgruppe. Daraus, dass unter ihm auch noch als zweiter Mann Dr.Vorlaender von Bitterfeld genannt ist, kann man entnehmen, dass ~~diesen Posten von~~ Dr.BUERGIN in dieser Tätigkeit selbst nicht oft abkommen, ~~[illegible]~~

G.R.

Ueber das Ausmass der Beteiligung Dr.BUERGINS an Arbeiten der Fachgruppe in diesem spaeten Stadium des Krieges, in dem die eigenen Sorgen eines Fabrikenleiters stark im Vordergrund standen, kann ich jedoch nichts aussagen.

Die Haltung Dr.BUERGINS zu allen diesen uebetriebenen Organisationen, in denen man sich besonders im Kriege gefiel, beleuchtet es, dass Dr.BUERGIN in seinen Gespraechen mit mir mit seiner Kritik an der deutschen Politik und besonders am Kriege niemals zurueckgehalten hat. Die Kritik beschraenkte sich zwar, wie damals unumgaenglich, meist nur auf ein paar deutliche Worte unter vier Augen, aber diese zeigte seine wahre, besonders kritische und sarkastische Haltung.

Nuernberg, den 15. November 1947

Dr. Gerhard Ritter

Die obige Unterschrift von Dr.Gerhard R i t t e r , z.Zt. Nuernberg, vor Wolfgang Theobald, Verteidigungs-Assistent vor dem Militaer-Tribunal Nr.VI geleistet, wird hiermit beglaubigt und von mir bezeugt.

Nuernberg, den 15. November 1947

Wolfgang Theobald.

Buergin
DOC. No. 44 4 Mar 48 DEFENSE EXHIBIT No. 5

DEFENSE

MILITARY TRIBUNAL

No. VI

CASE No. 6

BUERGIN-DOCUMENT No. 44

DEFENSE EXHIBIT

No. 5

NUMBERED FOR REFERENCE

SUBMITTED 4/3/48

Buergin - Dokument Nr.44

Abschrift

G e h e i m

2

Kommando des Ruestungsbereichs Halle
der Ruestungsinspektion des Wehrkreises IV

Halle(Saale),den 26.Februar 1941

Friedrichstr. 51
Fernruf 33740, 33741, 31231

Br.B.Nr. 1517/41g Gr.I Trae/Ha.
Bezug: ohne.

Betr.:Ernennung zum Wehrwirtschaftsfuehrer (W.Wi.Fue.)

Bitte bei Antwort wiederholen
....7..... Anlagen

Herrn
Direktor Dr. B u e r g i n
i.Fa. I.G.Farbenindustrie A.G.

B i t t e r f e l d

Es ist beabsichtigt, Sie zur Ernennung zum Wehrwirtschaftsfuehrer (W.Wi.Fue.) in Vorschlag zu bringen.

Die Wehrwirtschaftsfuehrer sind verantwortliche Mitarbeiter der Wehrmacht bei der Vorbereitung der Mobilmachung der Ruestungsindustrie und bei ihrer Leitung im Kriege.

Sie werden gebeten, die beigefuegten Fragebogen und Vordrucke in allen Teilen gewissenhaft auszufuellen und mit den darin geforderten Angaben baldmoeglichst hierher zurueckreichen.

Anlagen: 1.) Inhaltsverzeichnis, aus dem zu ersehen ist, welche Unterlagen einzureichen sind,

2.) Anmeldung

3.) Fragebogen

4.) Anlagen zum Fragebogen

5.) Erklaerung betr. Logenzugehoerigkeit

6.) " ueber straflose Vergangenheit

7.) " " politische Einstellung

Zur Ausfuellung der Vordrucke wird noch bemerkt, dass

1. die im Fragebogen selbst geforderten Anlagen beizufuegen sind,

der unter Ziff. 20a geforderte Lebenslauf kann maschinenschriftlich eingereicht werden,

2. in der Erklaerung betr. Logenzugehoerigkeit Nichtzutreffendes durchzustreichen ist. (Striche genuegen nicht).

T. Um Vorlage bis zum 4.3.41 wird gebeten.

Das Kdo. bittet um sofortige Meldung Ihrer Personalien (Zuname, Vorname - Rufname unterstreichen - Beruf, Wohnort, Strasse und Nummer) um diese bereits schon vorher der Inspektion zuleiten zu koennen.

gez. Unterschrift unleserlich Ta F
Oberst und Kommandeur.

G e h e i m
1. Dies ist ein Staatsgeheimnis im Sinne des Par. 88 RStGB.
2. Weitergabe nur verschlossen, bei Postbefoerderung als "Einschreiben."
3. Aufbewahrung unter Verantwortung des Empfaengers unter gesichertem Verschluss.

Die wortgetreue und richtige Abschrift des obigen Schriftstueckes wird hiermit bescheinigt

Nuernberg, den 3. Februar 1948

gez. Dr. Werner Schubert
Verteidiger des Angeklagten BUERGIN

Buergin
DOC. No. 43 4 Mar 48 DEFENSE EXHIBIT No. 6

DEFENSE

MILITARY TRIBUNAL

No. VI

CASE No. 6

BUERGIN- DOCUMENT No. 43

DEFENSE EXHIBIT

No. 6

NUMBERED FOR REFERENCE

SUBMITTED 4/3/48

Buergin - Dokument Nr. 43,

Abschrift

3 Vorl. B.
unleserl.Handzeichen

RUESTUNGSINSPEKTION XIb
d.Reichsm.f.Bew.u.Mun.

Az. 66-i- Nr. 4967/43
Z I a AP.27.a.

Magdeburg, den 2.Sept.1943
Zuckerbusch 13
Fernruf: 33713-16
Hausapp. 14

Betr.: Wehrwirtschaftsfuehrerkorps
Bezug: Brief vom 27.7.1943

Stempel:
Bitterfeld Sektretariat
Eing.-3.Sept.1943 *
Beantw.....

An die
Direktion der
I.G. Farbenindustrie AG

Bitterfeld

Das Vorstandsmitglied Ihrer Gesellschaft

Herr Direktor Dr.Ernst B u e r g i n

ist zum Wehrwirtschaftsfuehrer durch den Reichswirtschaftsminister ernannt worden und gehoert somit zum Wehrwirtschaftsfuehrerkorps des Landeswirtschaftsamtes Magdeburg. Dr. Buergin wird dort in den Listen als Wehrwirtschaftsfuehrer gefuehrt.

I.A.

Fr/Hy gez. Frohwein

F

Die wortgetreue und richtige Abschrift des obigen Schriftstuecks bescheinigt

Nuernberg, den 2. Februar 1948

gez. Dr. Werner Schubert
Verteidiger des Angeklagten BUERGIN

Buergin DOC. No. 9 4 Mar 48 DEFENSE EXHIBIT No. 7

DEFENSE

MILITARY TRIBUNAL

No. VI

CASE No. 6

BUERGIN- DOCUMENT No. 9

DEFENSE EXHIBIT

No. 7

NUMBERED FOR REFERENCE

SUBMITTED 4/3/48

A f f i d a v i t

Ich, der Unterzeichnete, Fritz Föhr, dipl.chem. & ing., geb.20.Juli 1917 in Wien, schweiz. Staatsangehöriger von Basel-Stadt, wohnhaft in Zürich, Fliederstr.22, Zürich 6, gebe folgende Erklärung zu Handen des Military Tribunal, Palace of Justice, Nürnberg, ab:

1. Ich kenne Herrn Dr.Buergin in seiner Eigenschaft als Generaldirektor der I.G.Farben-Industrie Werke, Bitterfeld, seit dem Jahre 1940, dem Antritt meiner Stelle bei der I.G.Farben-Industrie, Werke Bitterfeld. Herr Dr.Buergin war bis zu meinem Austritt im Juni 1944 mein direkter Vorgesetzter. Ich habe ihn in all diesen Jahren als loyalen Vorgesetzten gegenüber ausländischen wie deutschen Angestellten kennen gelernt, der trotz seiner offiziellen Mitgliedschaft bei der N.S.D.A.P. gegenüber dem Nationalsozialismus überaus kritisch eingestellt war. Diese kritische Einstellung bewarte Herr Dr.Buergin während der ganzen Zeit, obschon sie für ihn mit einer weitgehenden Gefährdung seiner eigenen Person in politischer und wirtschaftlicher Hinsicht verbunden war.

2. Als im Februar 1941 gegen mich eine Anzeige wegen meiner allgemein bekannten kritischen Einstellung gegenüber dem damaligen Regime erstattet und in der Folge durch die Geheime Staatspolizei Bitterfeld und Halle, sowie durch die Kreisleitung der N.S.D.A.P. Bitterfeld, eine Untersuchung gegen mich eingeleitet wurde, habe ich es ausschliesslich der persönlichen Intervention von Herrn Dr.Buergin zu verdanken gehabt, dass diese Untersuchung ohne nachteilige Folgen für mich eingestellt wurde.

3. Am 28.Februar 1944 erfolgte wiederum aus den gleichen Gründen eine erneute Anzeige gegen meine Person, wobei die Verzeiger auch Herrn Dr.Buergin angriffen, indem sie ihm zum Vorwurf machten, dass er mich im Jahre 1941 zu Unrecht gedeckt habe. In der sich über einige Monate erstreckenden Untersuchung nahm mich Herr Dr.Buergin aber trotz der erhöhten für ihn persönlich bestehenden Gefahr wieder energisch in Schutz, und ich habe es ausschliesslich ihm zu verdanken, dass ich am 1.Juni 1944 in dem eingeleiteten Gerichtsverfahren (Akten Nr.2a/SG Js/386/44) durch das Sondergericht Halle von der Anklage staatsgefährlicher Umtriebe freigesprochen wurde. Unverzüglich nach der Durchführung dieses Gerichtsverfahrens habe ich meine Stelle als Chemiker bei der I.G.Farben gekündigt. Es gelang mir aber wiederum nur mit Unterstützung von Herrn Dr.Buergin Deutschland unbehelligt zu verlassen.

4. Es ist mir aus eigenen Anschauungen bekannt, dass Herr Dr.Buergin in den Jahren 1941 - 1944 in mehreren andern Fällen, in denen die gleichen Anschuldigungen gegenüber ausländischen und deutschen Angestellten der I.G.Farben-Industrie erhoben wurden, sich in gleicher Weise auch für diese Personen eingesetzt hat. In all diesen Fällen hatten die Betroffenen es ausschliesslich der Intervention von Herrn Dr.Buergin zu verdanken, dass sie straffrei ausgingen oder jedenfalls noch glimpflich davonkamen.

I, Fritz Föhr, dipl.chem.& ing. Zurich 6, Fliederstr.22, after having first been warned that I am liable to punishment for making false statements, state herewith under oath and of my own free will the following, beeing aware of the fact, that my statements are to be submitted to the Military Tribunal, Palace of Justice, Nuernberg.

Zurich, December 4th 1947

Fritz Föhr

(Fritz Föhr, dipl.chem.)

Legalization.

Seen for legalization of the above signature given in my presence by Mr. F r i e d r i c h F ö h r , a citizen of Basel, Switzerland, residing at Zürich, Fliederstrasse 22.
Zürich, December 4th, 1947
No. 18428, Fr.2.-.

Notariat Zürich (Altstadt)

NOTARIAT ZÜRICH (ALTSTADT) • Kt. ZÜRICH •

Seen for legalization
Zurich, the: 4. Dez. 1947
CHANCERY OF STATE

Dr. O. Moesch

Kontr.-Nr. 5622
Taxe Fr. 5.-

CONFEDERATION OF SWITZERLAND
CANTON AND CITY OF ZURICH
CONSULATE GENERAL OF THE
UNITED STATES OF AMERICA

I, EUGENE W. NABEL, Vice Consul of the United States of America at ZURICH, SWITZERLAND, duly commissioned and qualified, do hereby certify that OSCAR MOESCH, whose name is subscribed to the foregoing paper, was at the time of subscribing the same Sec'y of the State Chancery, Canton of ZURICH, Confederation of Switzerland, duly appointed and qualified, to whose official acts faith and credit are due.

IN TESTIMONY WHEREOF I have hereunto subscribed my name and affixed the seal of this CONSULATE GENERAL this fourth day of December, 1947.

Eugene W. Nabel
Eugene W. Nabel
Vice Consul of the United States of America, at Zurich, Switzerland

Service No. 4057
Fee. $2.00 or Frs. 8.80

AMERICAN CONSULAR SERVICE
$2.00
FEE STAMP

Buergin
DOC No. 58 4 Mar 48 DEFENSE EXHIBIT No. 8

DEFENSE

MILITARY TRIBUNAL

No. VI

CASE No. 6

BUERGIN - DOCUMENT No. 58

DEFENSE EXHIBIT

No. 8

NUMBERED FOR REFERENCE

SUBMITTED 4/3/48

Eidesstattliche Erklärung.

Ich, Wilhelm Quack, geb. am 4. Oktober 1876 in Überruhr bei Essen, wohnhaft in Hahnenklee bei Goslar, bin zunächst darauf aufmerksam gemacht worden, dass ich mich strafbar mache, wenn ich eine falsche eidesstattliche Erklärung abgebe.

Ich erkläre an Eidesstatt, dass meine Aussage der Wahrheit entspricht und gemacht wurde um als Beweismaterial dem Militärgerichtshof No. VI Fall 6 im Justizpalast Nürnberg, Deutschland, vorgelegt zu werden.

Zunächst bemerke ich, dass ich nicht Mitglied der NSDAP gewesen bin, da ich einer Freimaurerlege angehörte. Als Betriebsleiter des Kraftwerkes der I.G.-Farbenindustrie Bitterfeld war ich bis zu meiner Pensionierung während einer Reihe von Jahren dem Direktor der Bitterfelder Werke, Herrn Dr. Ernst Bürgin unterstellt.

Während meiner Dienstzeit in Bitterfeld habe ich im Interesse unserer Belegschaft verschiedene nebenamtliche Arbeiten auf kirchlichem und sozialen Gebiete durchgeführt.

SO hatte ich für die in neuen Werkssiedlungen rings um unsere Fabrik wohnenden Angestellten und Arbeiter eine eigene evangelisch-lutherische Kirchengemeinde gegründet. Der damalige Direktor unserer Werke, Dr. Gustav Pistor, hatte vom Werk aus dieser Kirchengemeinde eine beträchtliche finanzielle Unterstützung gewährt. Nach der Pensionierung von Dr. Pistor setzte sein Nachfolger, Herr Dr. Ernst Bürgin diese finanzielle Unterstützung der Kirchengemeinde, obwohl er, soviel ich mich erinnere, nicht der gleichen Konfession angehörte, in der gleichen Höhe fort und erweiterte diese Hülfe noch dadurch, dass er vom Werk die Kosten für eine kirchliche Gemeindeschwesternstation tragen liess, sowie die Kosten für einen Kindergarten der Gemeinde, alles wertvolle Einrichtungen, die die Gemeindeglieder allein nicht aufbringen konnten. Die Dankbarkeit der Werksangehörigen für dieses kirchliche und soziale Interesse des Dr. Bürgin kam wiederholt in Dankadressen des Gemeindekirchenrates und der Bevölkerung zum Ausdruck.

Als die Arbeitslosigkeit im Bitterfelder Industriebezirk immer grössere Ausmasse annahm, richtete ich Werkstuben für erwerbslose jugendliche Handwerker ein. Herr Dr. Bürgin nahm sich auch dieser sozialen Arbeit mit warmem Herzen an, stellte mir mehrere leere Räume auf dem Gelände der Fabrik zur Verfügung und unterstützte mich mit erheblichen Mitteln, teilweise auch aus seiner eigenen Tasche. Er stellte mir für diese grosse Arbeit ausser den Geldmitteln für die Bestreitung der Kosten für die Gehälter der ausbildenden Lehrmeister auch Material und Werkzeug aus Fabrikbeständen zur Verfügung. Durch diese Beschäftigung wurden etwa 500 erwebslose junge Arbeiter davor bewahrt, in ihrer Verzweiflung radikalen Verführern in die Hände zu fallen.

Für einen grösseren Teil dieser erwerbslosen jungen Arbeiter gründete ich Umschulungs werkstätten für Siedler und Auswanderer, wobei mir wiederum Herr Dr. Bürgin seine Unterstützung gewährte. ~~Entschädigter~~ ER schlug vor, den Siedlern auf ihren neuen Siedlungsplätzen mit Rat und Tat zur Seite zu stehen, bis sie einigermassen wirtschaftlich selbständig geworden seien. Er gründete zu diesem Zweck ein Kuratorium, in dem er die Hauptarbeit übernahm.

Ohne die warmherzige Unterstützung von Herrn Dr.Bürgin wäre es mir nicht möglich gewesen,diese mannigfaltigen kirchlichen und sozialen Arbeiten und Einrichtungen zu schaffen und zu unterhalten.

Hahnenklee,den 3.Februar 1948.

Die eigenhändige Unterschrift bescheinigt
Der Bürgermeister der Gemeinde Hahnenklee

Wilhelm Quaeck

Gemeinde Hahnenklee-Bockswiese (Oberharz)

J.V. Schulze 5/2 1948.

Gemeinde Hahnenklee-Bockswiese

Buergin
DOC. No. 63 4 Mar 48 DEFENSE EXHIBIT No. 9

DEFENSE

MILITARY TRIBUNAL

No. VI

CASE No. 6

BUERGIN-DOCUMENT No. 63

DEFENSE EXHIBIT

No. 9

NUMBERED FOR REFERENCE

SUBMITTED 4/3/48

Eidesstattliche Erklärung

Ich, Karl v.Heider, wohnhaft Frankfurt a.M., Grillparzerstrasse 83, bin darauf aufmerksam gemacht worden, dass ich mich strafbar mache, wenn ich eine falsche eidesstattliche Erklärung abgebe. Ich erkläre an Eidesstatt, dass meine Aussage der Wahrheit entspricht und gemacht wurde, um als Beweismaterialdem Militärgerichtshof No. VI im Justizpalast Nürnberg, Deutschland, vorgelegt zu werden.

In der Niederschrift des erweiterten Anorganischen Ausschusses vom 27. März 1930 (damals wurde der spätere "Chemikalienausschuss" noch "Anorganischer Ausschuss" genannt) wurde bei einer Erörterung über die Verkaufspolitik in Aluminium und Elektronmetall folgendes bezüglich Elektronmetall gesagt:

> "Unser Ziel in Elektronmetall ist, zunächst auf eine Fabrikation von 500 Moto in Bitterfeld zu kommen. Die Errichtung von Fabriken im Ausland, die nicht umgangen werden kann, ist erst wirtschaftlich, wenn für 150 - 200 Moto (Monatstonnen) Absatz vorhanden ist."

Frankfurt a.M., den 3.Februar 1948.

Karl v. Heider

(Karl v.Heider)

Die vorstehend von mir anerkannte eigenhändige Unterschrift des Karl v.Heider, wohnhaft Frankfurt a.M., Grillparzerstrasse 83, ist vor mir, .Wolfgang.T.h.e.o.b.a.l.d. . . . . am . . 3. Februar 1948. . . . . in Frankfurt a.M., geleistet, was hiermit beglaubigt und von mir bezeugt wird.

Wolfgang Theobald

Verteidigungs-Assistent
vor dem
Militaer-Tribunal Nr.VI

Buergin
DOC. No. 5 H MAR 48 DEFENSE EXHIBIT No. 10

DEFENSE

MILITARY TRIBUNAL

No. VI

CASE No. 6

BUERGIN- DOCUMENT No. 5

DEFENSE EXHIBIT

No. 10

NUMBERED FOR REFERENCE

SUBMITTED 4/3/48

Eidesstattliche Versicherung.

Ich, Hans F r i e d r i c h , geboren am 28.9.1907 in Osnabrück, wohnhaft in Seelze b. Hannover, Wunstorferstr. 23, bin zunächst darauf aufmerksam gemacht worden, dass ich mich strafbar mache, wenn ich eine falsche eidesstattliche Erklärung abgebe. Ich erkläre an Eidesstatt, dass meine Aussage der Wahrheit entspricht und gemacht wurde, um als Beweismaterial dem Militärgerichtshof Nr. VI im Justizpalast Nürnberg/Deutschland vorgelegt zu werden.

Ich bin von Beruf Diplom-Ingenieur. Im April 1932 trat ich als Anwärter in die N.S.D.A.P. und trat Ende 1937 wieder aus. Ich war Mitglied der N.S.V. und D.A.F.

Dr. Buergin war zur Zeit der Planung und des Baues von Aken im Jahre 1934/35 Werksleiter vom Werk Süd, Bitterfeld. Die Vorarbeiten und die Baubearbeitung lag naturgemäß in den Händen der Fachleute für Mg-Erzeugung und Verarbeitung, zu denen Dr. Buergin nicht gehörte. Ich weiss ausserdem, dass uns jüngeren I.G.-Ingenieuren und Chemikern damals die offenkundige Zurückhaltung Dr. Buergins von dem Akener Bau auffiel. Ich weiss von keinem anderen, als einem oberflächlichen Besuch nach der Inbetriebnahme, wie ihn bei der Grösse des Bauvorhabens wohl jeder der Herren in leitender Position in Bitterfeld gemacht hat. Wir schoben diese Desinteressiertheit damals auf Meinungsverschiedenheiten zwischen Dr. Buergin und dem Leiter der Ing.-Verwaltung und dem Abteilungsleiter für Mg.-Erzeugung.

Von Versuchen der Luftwaffe über Tarnung in Aken ist mir nichts bekannt. Ich weiss nur, dass nach einer Ueberfliegung des Werkes durch eine Dessauer Maschine davon gesprochen wurde, dass der Zaun in den Sandbergen wie ein Strich zu sehen sei. Bei der Wahl des Bauplatzes für die zweite Mg-Erzeugungsanlage wurde der in Stassfurt bevorzugt, weil von den drei in Frage kommenden Plätzen von einer zum Zwecke der Prüfung der Tarnung aufgestiegenen Maschine das Stassfurter Gelände nicht gefunden worden war.

Wir Betriebsleute waren uns allerdings absolut klar darüber, dass der Föhrenwald, der das Akener Werk umgab, keine Tarnung darstellte, da in kurzer Zeit der durch salzsaure Abgase

Hans Friedrich -2-

besonders bedrohte Koniferenbestand vernichtet sein würde. Ob mit den Eigentümern der anliegenden Wälder - der Wald selbst, in dem das Werk lag, war m.W. von der I.G. käuflich erworben - ein Abkommen über Entschädigungen getroffen wurde, entzieht sich meiner Kenntnis. Das ist sicher, dass die I.G. diese Schäden voraussah, denn um im Falle einer Entschädigungsklage nicht übervorteilt zu werden, wurdevon Herrn Prof. Liesegang vom Institut für Bodenhygiene in Berlin ein Gutachten über den Zustand der umgehenden Wälder vor oder unmittelbar bei Inbetriebnahme eingeholt.

An Verhandlungen über den Abschluss des Aken-Vertrages mit der Luftwaffe habe ich nicht teilgenommen. M.W. war Dr. BUERGIN an den Verhandlungen nicht beteiligt.

Im April 1936 ging ich zum Bau der Mg-Anlage nach Clifton-Junction/Manchester (England) und kehrte im Juni 1938 zurück. Sämtliche mir bekannten Erfahrungen hinsichtlich der Magnesium-Produktion aus Bitterfeld und Aken wurden den Engländern zur Verfügung gestellt. Die erste Einheit, die gegen Ende des Jahres 1936 in Betrieb genommen wurde, umfasste 27, die zweite, die Anfang 1938 in Betrieb genommen wurde, umfasste 40 Bäder. Diese insgesamt 67 Bäder stellten eine Kapazität von 4.000 - 4.500 jato dar. Die erste Anlage wurde in einer alten Kraftanlage, die zweite räumlich unmittelbar daneben in einem Neubau untergebracht. Bis zum Kriegsbeginn fand ein Erfahrungsaustausch mit den engl. Herren der MEL statt. Ich war auch nach meiner Rückkehr aus England und nach der Aufnahme meiner Tätigkeit bei der Inbetriebnahme der Stassfurter Mg-Anlage Anfang 1939 verschiedentlich mit Herren der MEL zusammen, wenn diese zu Informationsbesuchen nach Bitterfeld kamen.

Seelze, den 12. Nov. 1947

Hans Friedrich

Nr. 467 der Urkundenrolle für 1947.

Die vorstehende Namensunterschrift des Dipl.Ing.Hans Friedrich zu Seelze b/Hannover, Wunstorferstr.23, wird als vor mir erfolgt hiermit beglaubigt.

Hannover, den 13.November 1947.

(Dr.Herbert Weyher)
Rechtsanwalt
amtlich bestellter Vertreter
des Notars Dr.Hans Fiehn.

Berechnung
§ 24 RKO. RM.3000
§ 39 RKO. RM.4.—
Steuer 0.12
RM.4.12

Notarvertreter.

besonders bedrohte Koniferenbestand vernichtet sein würde. Ob mit den Eigentümern der anliegenden Wälder - der Wald selbst, in dem das Werk lag, war m.W. von der I.G. käuflich erworben - ein Abkommen über Entschädigungen getroffen wurde, entzieht sich meiner Kenntnis. Das ist sicher, dass die I.G. diese Schäden voraussah, denn um im Falle einer Entschädigungsklage nicht übervorteilt zu werden, wurdevon Herrn Prof. Liesegang vom Institut für Bodenhygiene in Berlin ein Gutachten über den Zustand der umgehenden Wälder vor oder unmittelbar bei Inbetriebnahme eingeholt.

An Verhandlungen über den Abschluss des Aken-Vertrages mit der Luftwaffe habe ich nicht teilgenommen. M.W. war Dr. BUERGIN an den Verhandlungen nicht beteiligt.

Im April 1936 ging ich zum Bau der Mg-Anlage nach Clifton-Junction/Manchester (England) und kehrte im Juni 1938 zurück. Sämtliche mir bekannten Erfahrungen hinsichtlich der Magnesium-Produktion aus Bitterfeld und Aken wurden den Engländern zur Verfügung gestellt. Die erste Einheit, die gegen Ende des Jahres 1936 in Betrieb genommen wurde, umfasste 27, die zweite, die Anfang 1938 in Betrieb genommen wurde, umfasste 40 Bäder. Diese insgesamt 67 Bäder stellten eine Kapazität von 4.000 - 4.500 jato dar. Die erste Anlage wurde in einer alten Kraftanlage, die zweite räumlich unmittelbar daneben in einem Neubau untergebracht. Bis zum Kriegsbeginn fand ein Erfahrungsaustausch mit den engl. Herren der MEL statt. Ich war auch nach meiner Rückkehr aus England und nach der Aufnahme meiner Tätigkeit bei der Inbetriebnahme der Stassfurter Mg-Anlage Anfang 1939 verschiedentlich mit Herren der MEL zusammen, wenn diese zu Informationsbesuchen nach Bitterfeld kamen.

Seelze, den 12. Nov. 1947

Hans Friedrich

Nr. 467 der Urkundenrolle für 1947.

Die vorstehende Namensunterschrift des Dipl.Ing.Hans Friedrich zu Seelze b/Hannover, Wunstorferstr.23, wird als vor mir erfolgt hiermit beglaubigt.

Hannover, den 13.November 1947.

(Dr.Herbert Weyher)
Rechtsanwalt
amtlich bestellter Vertreter
des Notars Dr.Hans Fiehn.

Kostenberechnung
Wert gem. § 26 RKO. RM. 3000
Gebühr § 39 RKO. RM. 4.--
3% Umsatzsteuer 0.12
RM. 4.12

Notarvertreter.

DEFENSE

MILITARY TRIBUNAL

No. VI

CASE No. 6

BUERGIN- DOCUMENT No. 56

DEFENSE EXHIBIT

No. 11

NUMBERED FOR REFERENCE

SUBMITTED 11/3/48

Buergin DOC. No. 56 11 MAR 48 DEFENSE EXHIBIT No. 11

EIDESSTATTLICHE ERKLAERUNG

1) Ich, Albert K E S S E L R I N G , geb. am 3o. November 1885 in Marktsteft am Main, Unterfranken, zur Zeit Strafanstalt Werl, bin zunaechst darauf aufmerksam gemacht worden, dass ich mich strafbar mache, wenn ich eine falsche eidesstattliche Erklaerung abgebe. Ich erklaere an Eidesstatt, dass meine Aussage der Wahrheit entspricht und gemacht wurde, um als Beweismaterial dem Militaergerichtshof Nr. VI -Fall 6- im Justizpalast Nuernberg, Deutschland, vorgelegt zu werden.

2) Ich habe weder der NSDAP noch einer ihrer Gliederungen angehoert.

Ich bin Berufssoldat gewesen und mit Wirkung Mitte 1940 Generalfeldmarschall geworden.

3) Zur Sache:

Von Ende 1933 bis Mitte 1936 war ich Chef des Verwaltungsamts des Reichs-Luftfahrt-Ministeriums. In der mir unterstehenden Abteilung D 1 (Min.Dir.Dr. HOEFELD) wurden neben anderem die verwaltungsrechtlichen und wirtschaftlichen Fragen der Luft-Ruestungs-Industrie bearbeitet.

Die technischen Belange (Konstruktion und Beschaffung) bearbeitete das technische (C-)Amt des R.L.M.

Das Beschaffungsausmass bestimmte der Reichs-Luftfahrtminister.

4) Die Elektron-Produktion ist mir in ihren Zusammenhaengen, vor allem, soweit sie mein Amt betraf, bekannt.

Bevor ich auf diese eingehe, einige grundsaetzliche Bemerkungen voraus:

a) Der I.G.Farben-Konzern war ein Erwerbs- Unternehmen. Wie jedes andere deutsche Industrie-Unternehmen lehnten I.G.F. eine Ausweitung des Betriebes ohne sichere privatwirtschaftliche Aussichten ab.

Demnach haben auch die I.G.Farben aus sich selbst heraus keine Erweiterung, vor allem keine im Sinne einer Friedenswirtschaft unproduktive Erweiterung ihres Betriebes vorgenommen; sie unterlagen dem behoerdlichen Zwang: Die bereitzustellende Kapazitaet wurde vom Reichs-Luftfahrt-Ministerium befohlen.

b) Soweit das Reich den Bau von Bereitschaftswerken forderte, wurden sie direkt oder indirekt vom Reich finanziert.

Die Mutterwerke, in diesem Fall I.G.Farben, wurden jedoch vom R.L.M. angehalten und darin laufend ueberwacht, jede Moeglichkeit,aus dem unproduktiven Betrieb zum wirtschaftlichen ueberzugehen, wahrzunehmen. Dies bedeutete im Elektron-Sektor Vergroesserung des Friedens-Absatzgebietes im In- und Auslande.

c) Auf vorstehenden allgemeinen Grundlagen baute sich auch das Elektron-Geschaeft auf.

5) Die Brandbombenwirkung in ihrer seinerzeitigen Form und damit der voraussichtliche Brandbombeneinsatz wurde vom R.L.M. in den ersten Jahren ueberbewertet. Schon waehrend meiner R.L.M.Taetigkeit (bis 1937) hat man den Schwerpunkt auf andere Bombenarten verlagert. Dies bedeutete gegenueber dem ersten Ansatz behoerdlicherseits eine Quantitaetsverringerung und <u>fuer die Firmen eine Verminderung der Bauvorhaben oder der Produktion.</u>

6) In dieser Lage habe ich als Chef des Verwaltungs-Amtes es fuer nicht richtig gehalten, eine Konkurrenzfirma durch Wintershall aufziehen zu lassen. Meine Absicht, die I.G. Farbenwerke allmaehlich zum wirtschaftlichen Arbeiten zu bringen, wurde dadurch durchkreuzt; an eine wirtschaftliche Auswirkung dieser Konkurrenzfirma war umsoweniger zu denken, als die Fertigungspreise von Wintershall auf lange Zeit wegen Verrechnung der Kosten fuer das Werk dem Reich gegenueber ueberhoeht sein mussten. Wenn man schon von einer Uebersteigerung der Produktion sprechen wollte, so konnte man sie vielleicht in der vom Heeres-Waffen-Amt veranlassten Einrichtung des neuen Wintershaller Werkes sehen.

7) Der Streit I.G.Farben - Wintershall war rein wirtschaftlicher Natur; wer Wintershall kannte, weiss, dass er der Mann war und die Mittel hatte, selbst einer I.G.Farben.F. gefaehrlich zu werden. Das Auftauchen von Wintershall war fuer I.G.Farben unertraeglich. Hier tat sich eine Friedenskonkurrenz auf, die den Friedensabsatz der I.G.F. beeintraechtigen konnte. Deswegen das sofortige scharfe Eingreifen des technisch und kaufmaennisch klugen Dr. P I S T O R , um diese Konkurrenz mit Hilfe des R.L.M. totzuschlagen. Mit den Zahlen wurde dabei jongliert. Die Angabe des 15o t Friedensbedarfs fuer Deutschland war meines Erachtens willkuerlich gegriffen, um das Exempel mit dem 15o t - Auftrag fuer Wintershall augenfaelliger zu machen. Dr. PISTOR wollte damit dem R.L.M. sagen, dass das ganze I.G.-Inlandsgeschaeft an Wintershall fallen kann und damit die von mir stets beanstandete finanzielle Belastung durch die I.G.Werke Aken noch weiter erhoeht wurde. Dr. PISTOR wusste, dass diese Entwicklung meinen Gedanken zuwider lief und war gewiss, dass er auf diese Weise das Verwaltungsamt auf seine Seite bringen wuerde. In Wirklichkeit war die Jahresverkaufsmenge fuer den deutschen Raum zweifel-

los hoeher gelegen.

8) Von I.G.Farben wurden meines Wissens nur die Brandbombenhuelsen gefertigt, die zur Laborierung dem Luftzeugmeister zugingen, der sie damit in seinen Verwahr in den Luftmunitionsanstalten uebernahm.

Werl, den 5. Februar 1948.

Subscribed and sworn before me.

This day of 5.7.2.48.

Generalfeldmarschall der Gesamten deutschen Wehrmacht.

Leifer

Verwaltungsoberinspektor

Buergin DOC. No. 2

4 Mar 48 DEFENSE EXHIBIT No. 12

DEFENSE

MILITARY TRIBUNAL

No. VI

CASE No. 6

BUERGIN - DOCUMENT No. 2

DEFENSE EXHIBIT

No. 12

NUMBERED FOR REFERENCE

SUBMITTED 4/3/48

Eidesstattliche Erklärung.

Ich, Heinrich R e u l e a u x , geboren am 1. Januar 1891 in Breslau, wohnhaft in Langenselbold, Kr. Hanau, Hanauerstr.24, bin zunächst darauf aufmerksam gemacht worden, daß ich mich strafbar mache, wenn ich eine falsche eidesstattliche Erklärung abgebe. Ich erkläre an Eidesstatt, daß meine Aussage der Wahrheit entspricht und gemacht wurde, um als Beweismaterial dem Militärgerichtshof Nr. VI im Justizpalast in Nürnberg, Deutschland, vorgelegt zu werden.

Ich habe der NSDAP seit 1. April 1941 angehört, und keiner Gliederung der NSDAP.

Die Aluminiumwerk Gesellschaft mit beschränkter Haftung, Bitterfeld, wurde im Jahre 1926 zum Zwecke des Betriebs des in Bitterfeld gelegenen, schon viele Jahre bestehenden Aluminiumwerks gegründet, das mit seinen gesamten Anlagen Eigentum einer Gesellschaft des bürgerlichen Rechts war. Gesellschafter dieser Gesellschaft des bürgerlichen Rechts waren je zur Hälfte die I.G. Farbenindustrie und die Metallgesellschaft A.G. in Frankfurt/Main. Beide Firmen beteiligten sich auch zur Hälfte an dem Stammkapital der neu gegründeten Aluminiumwerk GmbH. Diese Gesellschaft hatte laut Gesellschaftsvertrag das Aluminiumwerk für Rechnung und auf Weisung der Eigentümer zu betreiben und als gemeinsamer Angestellter der beiden Eigentümer zu gelten. In den Jahren ab 1936 wurde dann durch die Eigentümer ein weiteres Werk in Bitterfeld und das 1941 in Betrieb genommene Werk in Aken errichtet. Beide Werke wurden gleichfalls von der Aluminiumwerk GmbH betrieben.

Heinrich Reuleaux

Die Werke der Aluminiumwerk GmbH waren auf Grundstücken errichtet, welche Eigentum der Gesellschaft des bürgerlichen Rechts waren. Das Aluminiumwerk hatte einen eigenen Betriebsführer im Sinne des Arbeitsordnungsgesetzes und somit einen eigenen Vertrauensrat und eine eigene Gefolgschaft. Für den Bezug von Strom und Rohstoffen jeder Art schlossen die Gesellschafter Verträge ab; u.a. bezog das Aluminiumwerk Strom vertragsgemäß von der benachbarten I.G. Farbenindustrie Bitterfeld.

Die Leitung des Aluminiumwerkes bestand ab 1941 aus zwei im Werk tätigen Geschäftsführern, Dr. Friedbert Ritter als Betriebsführer, sowie Heinrich Reuleaux. Nebenamtlich war neben den Genannten Herr Meyer-Kuester von der I.G. Farbenindustrie , Berlin, als Geschäftsführer tätig. Die Geschäftsführer erhielten ihre Anweisungen durch die beiden Gesellschafter der GmbH.

Die beiden Gesellschafter hielten in gewissen Zeitabständen Gesellschafterversammlungen der Aluminiumwerk GmbH ab. In dieser wurde die I.G. Farbenindustrie als Gesellschafter von den Herren Weber-Andreae und Dr. Pistor, später von Herrn Haefliger und Dr. Buergin vertreten.

Aus den Unterlagen der Aluminium-Verkaufs-Gesellschaft mbH, Berlin, über die gesamte deutsche Erzeugung von Hüttenaluminium und die Erzeugung der von der Aluminiumwerk GmbH betriebenen Werke entnehme ich, daß die Betriebe der Aluminiumwerk GmbH Bitterfeld und (seit 1941) Aken den folgenden Anteil an der gesamten deutschen Erzeugung von Hüttenaluminium hatten:

1933	15,5 %	1939	16,4 %
1934	15,8 %	1940	17,9 %
1935	14,8 %	1941	16,6 %
1936	17,0 %	1942	18,1 %
1937	15,3 %	1943	16,1 %
1938	16,1 %	1944 (Jan.bis Nov.)	16,7 %

Heinrich Reuleaux

Von diesen Prozentsätzen kann der I.G. Farbenindustrie als Gesellschafterin der Aluminiumwerk GmbH die Hälfte zugerechnet werden. Hiernach entfallen auf die I.G. Farbenindustrie als Anteil an den Betrieben der Aluminiumwerk GmbH Bitterfeld in keinem Jahre mehr als etwa 9 % der deutschen Aluminiumerzeugung.

Frankfurt a/Main, den 20. November 1947.

Heinrich Reulaux

Nr. 1283 der Urkundenrolle für 1947.

Die vorstehende Namensunterschrift des Herrn Heinrich R e u l e a u x , wohnhaft in Langenselbold Kr.Hanau, Hanauerstrasse 24, beglaubige ich hiermit.

Frankfurt am Main, den 21.November 1947.

Kostenberechnung
Wert: 2000.-- RM.
Gebühr § 39 RKO. 3.-- RM.
Umsatzsteuer -.09 RM.
Se.: 3.09 RM.

Dr. Karl Rasor · Notar in Frankfurt a. Main

Dr. Karl Rasor
Notar.

Buergin DOC. No. 46 4 Mar 48 DEFENSE EXHIBIT No. 13

DEFENSE

MILITARY TRIBUNAL

No. VI

CASE No. 6

BUERGIN- DOCUMENT No. 46

DEFENSE EXHIBIT

No. 13

NUMBERED FOR REFERENCE

SUBMITTED 4/3/48

Auszugsweise Abschrift von

Anklage-Exhibit 573, Dokument NI - 4497

(Stempelmarke)

V e r t r a g

zwischen dem Deutschen Reich, vertreten durch den Reichswehrminister,

im folgenden kurz Reich genannt,

und der I.G. Farbenindustrie A.-G., Frankfurt a/Main,

im folgenden kurz I.G. genannt.

Par. 1 .

(1) Um den Bedarf des Reichs an Hydronalium E sicherzustellen, errichtet die I.G. eine neue Fabrikanlage mit einer Erzeugung von 500 Moto Rohmetall und einer Fertigung von 625 Moto Halbzeug unter Berucksichtigung des Spaenerueckflusses und zwar ist hierfuer auf Wunsch des Reichs ein Gelaende bei Aken a/Elbe festgelegt. Diese Anlage bedingt den Bau einer Stromleitung von Bitterfeld nach Aken sowie einer Anschlussleitung fuer Reservestrom an die bei Aken vorbeifuehrende Stromleitung der Elektrizitaetsgesellschaft Sachsen-Anhalt, Halle a/S. Ferner ist in Bitterfeld die Aufstellung einer neuen Presse vereinbart, die zu zwei Drittel ihrer Kapazitaet den Zwecken des Werkes Aken zur Verfuegung steht. (Vergl. Par. 3, Abs.3).

(2) Da vom Reich der Ersatz des bisher aus dem Ausland bezogenen Rohstoffes durch deutschen Rohstoff gewuenscht wird, muss die I.G. weiterhin eine Anlage zur Aufbereitung dieses deutschen Rohstoffes bereitstellen und zwar stellt sie hierfuer ihr stilliegendes Werk Teutschental zur Verfuegung.

Par. 2 .

(1) I.G. ist verpflichtet, die in Par. 1 bezeichneten Anlagen mit moeglichster Beschleunigung zu erstellen und spaetestens am 1. Novem-

ber 1934 in Betrieb zu setzen.

(2) I.G. wird die Anlage samt Einrichtung unter Beruecksichtigung der vom Reich fuer den Bau gegebenen Richtlinien und des neuesten Standes der Technik mit moeglichster Sparsamkeit errichten.

Par. 3 .

(1) Die Kosten der Erstellung der in Par. 1 bezeichneten Anlagen einschliesslich des notwendigen Grunderwerbs traegt zunaechst die I.G. Diese Kosten sind ohne Grunderwerb laut Anlage 1 veranschlagt auf 21,48 Millionen Reichsmark nach dem heutigen Preis- und Lohnstand. Das Reich ist berechtigt, den Voranschlag im einzelnen nachzupruefen. Eine Ueberschreitung, die ueber 6 % im Durchschnitt gerechnet, der geprueften und anerkannten Anschlagsumme hinausgeht, bedarf der Genehmigung des Reiches.

(2) Bei den Anlagekosten wird zwischen normalen Anlagekosten und Uebersteuerungskosten unterschieden. Als Ueber teuerungskosten gelten die Mehrkosten der Anlage in Aken gegenueber einer Anlage in Bitterfeld einschliesslich der Mehrkosten fuer Stromzufuehrung sowie die Kosten der Aufbereitungsanlage in Teutschenthal.

(3) Die uebrigen Kosten gelten als normale Anlagekosten, wobei eine in Bitterfeld aufzustellende, in der Kapazitaet des Par.1, Abs.1, inbegriffene Pressanlage im Erstellungswerte von RM 713.000 mit zwei Drittel dieses Wertes = RM 475.000 gerechnet wird; diese RM 475.000 sind in der Gesamtsumme von 21,48 Millionen Reichsmark enthalten. Auf Wunsch des Reichs ist das Pressereigebaeude in Aken in solchen Ausmassen herzustellen, dass noetigenfalls der spaetere Einbau einer dritten Presse ohne Geboaeudeerweiterung moeglich ist. Die normalen Anlagekosten und die Ueber teuerungskosten, welch letztere in Anlage 2 auf 7,6 Millionen Reichsmark veranschlagt sind, sind getrennt nachzuweisen. Die Anlage- und Ueber teuerungskosten unterlie-

gen der Nachpruefung des Reiches.

(4) Unter Ausschluss der Grunderwerbskosten werden die normalen Anlagekosten von dem Reich in 16 gleichen vierteljaehrlichen Raten, beginnend mit dem 1. Januar 1935 und endend mit der am 1.Oktober 1938 faelligen Rate erstattet, die Ueberteuerungskosten, soweit sie die Anlage in Aken einschliesslich Stromzufuehrung betreffen, in vier gleichen Raten zum 1. Februar 1934, 1. Mai 1934, 1.August 1934 und 1. November 1934, soweit sie die Aufbereitungsanlage in Teutschenthal betreffen, in 8 gleichen Raten zum 1. Maerz 1934, 1. Juni 1934, 1. September 1934, 1. Dezember 1934, 1. Maerz 1935, 1. Juni 1935, 1. September 1935 und 1. Dezember 1935.

(5) Das Reich verpflichtet sich, die gesamten Anlagekosten, je soweit sie noch nicht erstattet sind, mit 2 % ueber Reichsbankdiskont, die Grunderwerbskosten zum Reichsbankdiskont zu verzinsen. Die Zinszahlungen sind gleichzeitig mit den Ratenzahlungen faellig. Soweit das Reich durch die Abschlagszahlungen in Vorlage getreten ist, ist die I.G. zu einer Verzinsung in gleicher Hoehe verpflichtet. Die Pflicht zur Verzinsung der Grunderwerbskosten endigt, sobald die Anlage in Aken fuer das Reich nicht mehr beschaeftigt wird und das Reich erklaert, an der Erhaltung dieser Anlage in betriebsfaehigem Zustand auf seine Kosten kein Interesse mehr zu haben, (vgl. Par.6, Abs. 2 und 5) spaetestens aber mit dem Zeitpunkt, zu dem gemaess Par. 8, Abs. 5, das Werk der I.G. zur freien Verfuegung zufaellt. Das Reich kann ferner nach dem 31.Dezember 1938 die Verzinsung der Grunderwerbskosten dadurch abloesen, dass es dieselben der I.G. erstattet. Das Eigentumsrecht der I.G. wird hierdurch nicht beruehrt.

(6) Es besteht Uebereinstimmung, dass nach Bezahlung der in diesem Par.3 bezeichneten Erstattungs- und Zinsbetraege die I.G. nur noch fuer etwaige Neu- Investitionen Erstattung und Verzinsung von Anla-

gekosten verrechnen darf (abgesehen von der Verzinsung der Grunderwerbskosten nach Abs. 5).

(7) Vorsorglich wird festgestellt, dass die finanziellen Leistungen des Reichs auf Grund dieses Vertrages nicht unter den Begriff einer finanziellen Beihilfe im Sinne des ersten Teils Kap. V Par.1 der Verordnung des Reichspraesidenten zur Belebung der Wirtschaft vom 4. September 1932 (R.G.Bl. S. 425) fallen und auf keinen Fall eine staatliche Subvention bedeuten.

Par. 4.

(1) Die I.G. verpflichtet sich dem Reich gegenueber, bis zum 1.November 1935 aus den Neuanlagen 5.200 t Hydronalium E fertigzustellen und in gleichen monatlichen Mengen ordnungsmaessig an das Reich bzw. die von dem Reich zu bestimmende Stelle oder Firma nach Massgabe noch abzuschliessender Lieferungsvertraege abzuliefern, wobei fuer die Zeit vom 1. November bis 31. Dezember 1934 durch den Anlauf bedingte Verschiebungen zulaessig sind; jedoch muss bis 30. April 1935 die Haelfte der Jahresmenge, 2.600 t Halbzeug, aus der Lieferung Aken ausgeliefert sein. Das Reich sichert die ordnungsgemaesse Abnahme in gleichen monatlichen Mengen und die Bezahlung des nach Par. 5 festzusetzenden Gegenwerts mit einem Ziel von einem Monat nach dem Datum der Faktura zu.

(2) Die Beschaffenheit des Hydronalium E hat den Bedingungen der Anlagen 3 und 4 zu entsprechen.

(3) Das Reich sichert ferner zu, falls es nicht durch die politische Lage oder hoehere Gewalt daran gehindert wird, dass es in den folgenden drei Jahren, 1. November 1935 bis 31. Oktober 1938, Auftraege in gleicher Hoehe nach den in diesem Vertrag festgelegten Grundsaetzen erteilen oder erteilen lassen wird. Die I.G. verpflichtet sich, die auf Grund dieser Zusicherungen erteilten Auftraege entsprechend zu erfuellen. (4)

(4) Das Reich verpflichtet sich, die bei der Weiterverarbeitung der Erzeugnisse anfallenden Abfaelle (Spaene und Stueckabfall) an die I.G. zu Tagespreisen, die durch die allgemeine Marktlage, die Qualitaet und Menge des Abfalls und die Preise konkurrierender Metallabfaelle bestimmt werden, zurueckliefern zu lassen, dah. dem Weiterverarbeiter eine dahingehende Verpflichtung aufzuerlegen, wobei das Reich berechtigt ist, die Preisbildung zu pruefen. Die I.G. ist verpflichtet, die anfallenden Spaene nebst Stueckabfall, soweit es technisch moeglich ist, fuer Zwecke des Reiches in Aken wieder zu verwenden und insoweit mit den von der I.G. bezahlten Tagespreisen in die Kalkulation als Rohstoff nach Par. 5, Abs. 2a, einzusetzen. Soweit die Spaene in Aken nicht verwendet werden koennen und ohne Schaedigung der Produktionsinteressen von Bitterfeld von der I.G. nicht weiter verwendet werden koennen, entfaellt eine Vergutung.

(5) Wird die Weiterverarbeitung der Erzeugnisse wegen mangelnder Verwendungsmoeglichkeit abgebrochen oder werden die schon verarbeiteten Erzeugnisse dem Verwendungszweck entzogen, so sind die von der I.G. bereits gelieferten Erzeugnisse als Stueckabfall zu noch zu vereinbarenden Preisen der I.G. zur Verfuegung zu stellen.

(6) Den Lieferungsvertraegen werden die Vorschriften der Verdingungsordnung fuer Leistungen - ausgenommen Bauleistungen - fuer die Wehrmacht (VOW.) vom 16. Dezember 1932 zugrunde gelegt, soweit dieser Vertrag nichts anderes bestimmt.

(7) Falls die I.G. mit ihren monatlichen Lieferungen mit ueber 2 Wochen in schuldhaften Verzug geraet, kann das Reich fuer jede ueber die genannten 2 Wochen hinausgehende vollendete Woche 1/2 % des Wertes desjenigen Teils der Lieferungen verlangen, der jeweils ueberfaellig ist; bei schuldhafter Ueberschreitung des Endlieferterminis vom 1. November 1935 um mehr als 2 Monate ist das Reich nicht mehr zur Abnahme der rueckstaendigen Mengen dieses Jahres-

auftrags verpflichtet.

Par. 5 .

(1) Der Preis wird bis zum Ablauf des Vertrages von der I.G. jeweils fuer ein Jahr im voraus errechnet, vom Reich nachgepruft und daraufhin im gegeseitigen Einvernehmen endgueltig festgelegt. Fuer das erste Lieferjahr ist die Festsetzung im gegenseitigen Einvernehmen gemaess Erklaerung der Firma vom 16. März 1934 erfolgt.

(2) Der Preis der zu liefernden Erzeugnisse setzt sich zusammen aus:

a) Den Selbstkosten der I.G., bestehend aus Material-, Lohn- und Betriebsunkosten fuer die in Par. 1 genannten Anlagen. Die Betriebsunkosten sind kalkuliert auf der Basis der bisherigen Erfahrungen. Es versteht sich, dass ausser den Kosten fuer laufende Reparaturen und laufende kleine Verbesserungen (Betriebsverbesserungen) bei der Neuheit und Groesse der Anlagen auch Kosten fuer aussergewöhnliche Reparaturen in einem der Erfahrung entsprechenden Ausmasse einkalkuliert werden duerfen, ebenso die besonderen Forschungskosten fuer die Verwendung deutschen Rohstoffe.

Soweit Rohstoffe einschliesslich Strom und Zwischenprodukte von anderen I.G.-Stellen als Aken und Teutschenthal geliefert werden, wird die I.G. hierfuer die Preise berechnen, zu welchem sie an deutsche Kunden bei ungefaehr gleichen Mengen billigst verkauft; nach diesen Gesichtspunkt wird der elektrische Strom als 5000 Volt-Drehstrom ab Sammelschiene Bitterfeld derzeit zu 1,24 Pfg. per kWh geliefert.

b) Den Generalunkosten der I.G. einschliesslich der allgemeinen Entwicklungs- und Forschungskosten und der Verkaufsunkosten. Die Hoehe dieser Generalunkosten wird fuer das erste Lieferjahr mit 8 % der Selbstkosten abzueglich der Zulieferungen an-

derer I.G.-Stellen festgesetzt. Fuer die Berechnung der Generalunkosten werden also von den Selbstkosten nach a) die Betraege fuer Zulieferungen nach dem zweiten Abschnitt von a) abgezogen. Fuer die folgenden Lieferjahre soll der Generalunkostensatz jeweils bei der Preisfestlegung gemaess Abs. 1 mit der Massgabe festgesetzt werden, dass er nicht under 6 % und vorbehaltlich des folgenden Satzes nicht ueber 8 % der Selbstkosten abzueglich der eben genannten Zulieferungen betragen darf. Es versteht sich, dass bei Abnahme von geringeren Mengen der Generalunkostensatz sich erhoecht; das Ausmass der Erhoehung wird bei der Preisfestlegung vereinbart.

c) Den auf die Anlage und die Betriebsfuehrung entfallenden Steuern und sonstigen oeffentlichen Lasten zuzueglich der Umsatzsteuer.

d) Einer Verzinsung des durch Zahlungen nicht gedeckten durchschnittlichen Umlaufvermoegens (Betriebskapitals) in Hoehe von 2 % ueber Reichsbankdiskont. Das Reich behaelt sich das Recht vor, das benoetigte Betriebskapital ganz oder teilweise zur Verfuegung zu stellen.

(3) Die Amortisation und Verzinsung der Anlagekosten ist in Par. 3 geregelt.

(4) Ausserordentliche nicht vorhersehbare Umstaende geben jeder Vertragspartei das Recht, auch waehrend eines Lieferjahres eine angemessene Preisrevision zu verlangen, wenn das Festhalten an dem vereinbarten Preis einer Partei nach dem Grundsatz von Treu und Glauben billigerweise nicht zugemutet werden kann.

Par. 6 .

(1) Die I.G. verpflichtet sich, auch nach dem 31. Oktober 1938 saemtliche auf Veranlassung des Reichs erfolgten Auftraege auf

Verlangen des Reichs in den in Par. 1 bezeichneten Anlagen auszufuehren und diese Anlagen jeweils bis zur Grenze ihrer Leistungsfaehigkeit fuer diese Lieferungen zur Verfuegung zu stellen.

(2) Werden die in Par. 1 bezeichneten Anlagen ganz oder teilweise stillgelegt, so ist das Reich berechtigt, zu verlangen, dass die Bauten und Einrichtungen in betriebsfaehigem Zustand gehalten werden. Das Reich ist in diesem Falle verpflichtet, die hierdurch entstehenden Personal- und Sachkosten einschliesslich der Zinsen auf die nicht amortisierten Grunderwerbskosten (vgl. Par. 3, Abs.5) und einschliesslich der auf die Anlagen entfallenden Steuern und oeffentlichen Lasten der I.G. zu erstatten; das Reich ist berechtigt, den Nachweis dieser Kosten zu verlangen und dieselben nachzupruefen.

(3) Die I.G. ist verpflichtet, Lieferungen fuer das Reich in den in Par. 1 bezeichneten Anlagen vor Lieferungen fuer Dritte vorzugsweise auszufuehren. Ehe die I.G. in den Anlagen Auftraege fuer Dritte ausfuehrt, hat sie dem Reich hiervon Mitteilung zu machen. Das Reich ist berechtigt, binnen 4 Wochen nach Empfang solcher Mitteilung gegen die Ausfuehrung der Auftraege Einspruch zu erheben, jedoch nur aus politischen oder sonst wichtigen Gruenden; das Reich wird seine Entscheidung mit tunlichster Beschleunigung herbeifuehren.

(4) Die I.G. darf nur mit vorheriger Zustimmung des Reichs auf dem Gelaende des Werks Aken weitere Anlagen erstellen. Das Reich wird seine Zustimmung fuer den Bau solcher Anlagen ohne wichtigen Grund nicht verweigern; die Entscheidung darueber, ob ein wichtiger Grund vorliegt, unterliegt dem Ermessen des Reichs, das hierbei die beiderseitigen Interessen abwaegen wird, und untersteht nicht schiedsrichterlicher oder richterlicher Nachpruefung.

Die I.G. wird auch im aeusseren Umkreise des Akener Werks nicht ohne Zustimmung des Reichs Anlagen errichten, durch die die Luftsicherheit der Akener Anlage gefaehrdet werden koennte.

(5) Die Verpflichtungen der I.G. aus den Absaetzen 1, 3 und 4 enden, falls das Reich erklaert, an der Erhaltung der Anlagen in betriebsfaehigem Zustand auf seine Kosten kein Interesse mehr zu haben, spaetestens aber mit dem Zeitpunkt, zu dem das Werk Aken nach Par. 8, Abs. 5, der I.G. zur freien Verfuegung anheimfaellt; dabei ist jedoch verstanden, dass bis zum 31.Oktober 1938 die Anlagen im Sinne des Abs. 2 auf Kosten des Reichs zu erhalten sind, auch wenn aus den in Par. 4, Abs. 3, bezeichneten ausserordentlichen Gruenden eine Stillegung schon vor dem 31. Oktober 1938 erfolgen sollte.

Par. 7 .

(1) Wenn die I.G. in den Zeitraum bis 31. Dezember 1950 in dem Werk Aken Auftraege fuer Dritte ausfuehrt, ist sie verpflichtet, fuer jedes Kilogramm hergestelltes Rohmetall 10 Pfg., fuer jedes Kilogramm Halbzeug (Rohre oder Stangen) weitere 5 Pfg. als Rueckerstattung der von dem Reich vorgelegten Amortisation an das Reich zu vergueten. Das Reich ist berechtigt, den Umfang der Auftraege fuer Dritte zum Zwecke der Kontrolle der rueckzuerstattenden Betraege nachzupruefen. Der Termin vom 31.Dezember 1950 verlaengert sich um den Zeitraum, waehrend dessen das stilliegende Werk auf Kosten des Reichs in betriebsfaehigem Zustand erhalten wird, laengstens aber um 4 Jahre.

(2) Die I.G. ist berechtigt, bei Beschaeftigung des Werkes Aken fuer Dritte auch hoehere Amortisationsbetraege an das Reich zurueckzuerstatten. Die Gesamtsumme der von der I.G. an das Reich

zurueckzuerstattenden Betraege betraegt hoechstens die Summe, die sich ergibt, wenn von den normalen Anlagekosten fuer das Werk Aken (lt. Anlage 2 - 13,405 Millionen Reichsmark) fuer jedes Jahr, in dem das Werk Aken fuer das Reich beschaeftigt wird, 1/10 abgesetzt wird. Als Beschaeftigung fuer das Reich gilt auch eine nicht volle oder nur zeitweise Beschaeftigung, wenn im uebrigen die Anlage nicht beschaeftigt ist; ist sie in einem Jahr zugleich fuer das Reich und Dritte beschaeftigt, so wird fuer die Zwecke vorstehender Rechnung nicht ein volles 1/10 abgezogen, sondern nur der Teil von 1/10, der auf den mengenmaessigen Anteil des Reichs im Verhaeltnis zu dem mengenmaessigen Anteil fuer Dritte in dem betreffenden Jahr entfaellt. Wenn die I.G. von dem von ihr hiernach nach dem 31. Oktober 1938 zurueckzuerstattenden Betrag bis zum 1. Oktober 1944 die Haelfte an das Reich abfuehrt, ermaessigt sich der Rest um 20 %.

(3) Eine Rueckerstattung der Ueberteuerungskosten im Sinne des Par. 3, Abs. 2, findet nicht statt.

Par. 8 .

(1) Wenn das Hydronalium-Werk in Aken (im Unterschied von anderen etwa nach Par. 6, Abs. 4, auf dem Gelaende in Aken errichteten Anlagen und im Unterschied von Werk Teutschenthal und unter Ausschluss der in Bitterfeld aufgestellten Presse (vgl. Par. 3, Abs. 3,) nach dem 31. Oktober 1938

a) mangels Auftraegen des Reichs nicht mehr beschaeftigt wird (s.Par. 6, Abs. 1) und

b) auch fuer Auftraege seitens Dritter nicht mehr beschaeftigt wird (s. Par. 6, Abs. 3, und Par. 7) und

c) wenn eine Vereinbarung zwischen der I.G. und dem Reich wegen

Verwendung des Werks fuer andere Zwecke der I.G. nicht zustande kommt (s. unten, Abs. 2) und

d) die I.G. auch nicht bereit ist, das Werk auf ihre Kosten in betriebsfaehigem Zustand zu erhalten,

so hat das Reich das Recht, dieses Werk samt Stromleitung gegen Erstattung der noch nicht amortisierten Anlagekosten einschliesslich der von der I.G. vorgelegten Kosten fuer den Grundstueckserwerb samt Zinsen (vgl. Par. 3, Abs. 5) zu uebernehmen.

(2) Wenn die I.G, bei Vorliegen der in Abs. 1 und a) und b) genannten Voraussetzungen das Werk Aken fuer andere Zwecke zu verwenden wuenscht, so wird sie wegen Freigabe der Anlage mit dem Reich in Verhandlungen treten. Andererseits hat das Reich unter den gleichen Voraussetzungen (Abs. 1 a) und b)) das Recht, das Werk zu den Bedingungen des Abs. 1 zu uebernehmen, wenn die I.G. einem Verlangen des Reichs, das Werk auf Herstellung anderer Produkte umzustellen und zu betreiben, zu angemessenen Bedingungen nicht nachkommt.

(3) Im Falle der Uebernahme des Werks gemass Abs. 1 oder 2 ist das Reich verpflichtet, weder selbst irgendwelche Produkte in dem Werk herzustellen, noch durch Dritte herstellen zu lassen, die eine Konkurrenz gegenueber den bisher in dem Werk hergestellten oder den sonst von der I.G. (einschliesslich ihrer Konzernwerke) erzeugten Produkten darstellen. Im Falle der Weiterveraeusserung des Werks durch das Reich ist diese Verpflichtung auch dem Rechtsnachfolger anzubedingen; die I.G. kann in diesem Falle verlangen, dass diese Verpflichtung als beschraenkte persoenliche Dienstbarkeit auf den Anlagegrundstuecken eingetragen wird. Wenn das Reich Produkte, deren Herstellung in das Arbeitsgebiet der I.G. faellt, benoetigt und die I.G. nicht bereit ist, diese Produkte

oder geeignete Konkurrenzprodukte dem Reich aus ihren Werken oder, falls diese Werke hierzu nicht in der Lage sind, aus dem ihr zu diesem Zweck wieder zur Verfuegung zu stellenden Werk Aken zu liefern, so ist das Reich insoweit frei, diese Produkte in dem Werk Aken fuer seine Zwecke herzustellen oder herzustellen zu lassen.

Das Reich ist ferner berechtigt, um das von ihm uebernommene Werk fuer den besonderen Bedarfsfall bereit zu halten, einen Schulungsbetrieb in dem Werk zu betreiben, muss aber, soweit dieser Betrieb in das Arbeitsgebiet der I.G. faellt, denselben durch die I.G. ausfuehren lassen, falls die I.G. sich unter angemessenen Bedingungen dazu bereit erklaert. Die etwaige Lieferung von elektrischen Strom seitens der I.G. fuer das vom Reich uebernommene Werk bleibt einer besonderen Vereinbarung vorbehalten. Soweit die Stromleitung fuer Aken nicht benoetigt wird, steht es der I.G. frei, die Leitung auch fuer andere Zwecke gegen Erstattung eines verhaeltnissmaessigen Anteils an den laufenden Erhaltungskosten zu benutzen.

(4) Im Falle der Uebernahme des Werks gemaess Abs. 1 oder 2 durch das Reich ist die I.G. berechtigt, zu verlangen, dass Spezialmaschinen und Spezialapparate, die von der I.G. zwecks Herstellung des Hydronaliums E in das Akener Werk eingebaut sind, (d.h. die in Anlage 1, Pos. I, aufgefuehrten Maschinen und Apparate) ihr zum gemeinen Wert ueberlassen werden, der aber nicht hoeher sein darf als der Restbuchwert, der sich bei normaler 10-jaehriger Amorisation ergibt.

(5) Falls das Reich das Werk nicht nach Abs. 1 oder 2 uebernimmt, so faellt das Werk, ausser dem Fall des Abs. 2, Satz 1, der I.G. zur freien Verfuegung zu, sobald das Reich bei Vorliegen der in Abs.1 unter a) und b) genannten Voraussetzungen erklaert, an der Weiterhaltung des Werks in betriebsfaehigem Zustand auf seine Kosten kein Interesse mehr zu haben, spaetestens aber mit dem 31. Dezember 1950.

Dieser Termin verlaengert sich um 3 Jahre und jeweils um weitere 3 Jahre, falls das Reich auf Grund einer mindestens 7 Monate vor Ablauf ergangenen Erinnerung der I.G. jeweils mindestens ein halbes Jahr vor Ablauf erklaert, dass es an der weiteren Erhaltung des Werkes in betriebsfaehigem Zustand auf seine Kosten Interesse habe. Das Ausbleiben der Erklaerung hat die Wirkung, den Endtermin eintreten zu lassen, falls die Erinnerung rechtzeitig ergangen ist.

Par. 9 .

Die I.G. wird fuer die in Par. 1 bezeichnete Anlage eine getrennte Betriebsbuchfuehrung einrichten.

Par. 10 .

(1) Sofern nicht die Zustaendigkeit eines Schiedsgerichts nach anliegendem Schiedsvertrag (Anlage 5) gegeben ist, ist fuer Streitigkeiten aus diesem Vertrag ohne Rücksicht auf den Wert des Streitgegenstandes das Landgericht Berlin zustaendig.

(2) Die Parteien haben sofort nach Beginn eines Rechtsstreites Antraege auf Ausschliessung der Oeffentlichkeit und Verpflichtung der Prozessbeteiligten zur Geheimhaltung gemaess Par. 172, 174 GVG sowie auf sorgfaeltigen Aktenverschluss zu stellen.

Par. 11 .

(1) Die I.G. verpflichtet sich, diesen Vertrag und den hiermit zur Durchfuehrung gefuehrten Schriftwechsel sowie die zugehoerigen Aufstellungen und Akten geheim zu halten. Ihre Kenntnis bzw. die einzelnen Bestimmungen hieraus sind nur in dem unbedingt notwendigen Umfang nur denjenigen Personen bekannt zu geben, die fuer die Bearbeitung und Durchfuehrung der Vertraege direkt oder indirekt herangezogen werden muessen. (2)

(2) Die I.G. verpflichtet die genannten Personen zur strengsten Geheimhaltung und weist sie auf die Par.Par. 88 ff Reichsstrafgesetzbuch in der Fassung vom 24. April 1934 hin.

Par. 12 .

(1) Der Vertrag ist in zweifacher Ausfertigung ausgestellt und von beiden Parteien wie folgt vollzogen. Jede Partei erhaelt eine Ausfertigung. Die Firma wird verpflichtet, ihre Ausfertigung einschliesslich der angehoerigen Akten in Berlin zu deponieren.

(2) Das Reich wird fuer die Nichterhebung von Stempelkosten eintreten.

Teile dieses Vertrages bildende Anlagen:

Anlage 1, Vorranschlag der Anlagekosten vom 16.1.1934
(1 Blatt)

Anlage 2, Vorranschlag der Ueberteuerungskosten vom 16.1.1934
(1 Blatt)

Anlage 3, Auszug aus den vorlaeufigen Technischen Lieferbedingungen vom Maerz 1932
(1 Blatt)

Anlage 4, Werkstoffpruefung, Chemische und mechanische Pruefung vom Januar 1934
(1 Doppelblatt, zweiseitig bedruckt)

Anlage 5, Schiedsvertrag
(2 Blatt).

Berlin, den 14. Juni 1934

Der Reichswehrminister.

Im Auftrage

gez. Liese

Generalmajor
und Chef des Heereswaffenamt

Frankfurt a./M., den 13. Juni 1934

I.G. Farbenindustrie Aktiengesellschaft.

gez. G.Pistor gez. Buhl

Anlage 1.

Voranschlag

der Anlagekosten vom 16. 1. 1934.

(Normale Anlagekosten und Ueberteuerungskosten)

I. Chemie und Gleichrichter.....	RM	9.235 000.—
II. Verarbeitung.....	RM	4 150 000.—
III. Energie.....	RM	2 635 000.—
IV. Vorschaltanlage (Teutschenthal).....	RM	1 600 000.—
V. Allgemeines	RM	3 860.000.—
Gesamtbetrag:	RM	21 480 000.—

—

Anlage 2.

Voranschlag

der Ueberteuerungskosten vom 16.1.1934.

Fuer die Anlage in Aken einschliesslich Stromzufuehrung:

I. Chemie und Gleichrichter.....	RM	900 000.—
II. Verarbeitung.....	RM	100 000.—
III. Energie.....	RM	2 100 000.—
V. Allgemeines	RM	2 900 000.—
	RM	6 000 000.—

Fuer die Aufbereitungsanlage in Teutschenthal:

IV. Vorschaltanlage.....	RM	1 600 000.—
insgesamt:	RM	7 600 000.—

Anlagekosten gemaess Anlage 1	RM 21 480 000.—
Ueberteuerungskosten gemaess Anlage 2	RM 7 600 000.—
Normale Anlagekosten	RM 13 880 000.—
Beteiligung an der Presse in Bitterfeld	RM 475 000.—
Normale Anlagekosten fuer das Werk Aken	RM 13 405 000.—

Die wortgetreue und richtige Abschrift des obigen Schriftstuckes bescheinigt

Nuernberg, den 4. Februar 1948

gez. Dr. Werner Schubert
Verteidiger des Angeklagten BUERGIN

BUERGIN DOC. No. 18 — 4 MAR 48 DEFENSE EXHIBIT No. 14

DEFENSE

MILITARY TRIBUNAL

No. VI

CASE No. 6

BUERGIN - DOCUMENT No. 18

DEFENSE EXHIBIT

No. 14

NUMBERED FOR REFERENCE

SUBMITTED 4/3/48

30 JAHRE ELEKTRON

1909 – 1939

30 JAHRE 1909–1939 ELEKTRON

UND NEUERE LEICHTMETALLEGIERUNGEN DER
I. G. FARBENINDUSTRIE AKTIENGESELLSCHAFT

I.G.FARBENINDUSTRIE AKTIENGESELLSCHAFT
ABT. ELEKTRONMETALL BITTERFELD

Gestaltung und Texte
Hans Roden
Farbige Bildtafeln und Buchgraphik
Friedrich Wiemer
110 Lichtbildaufnahmen
Fritz Carl, Berlin

Die ein- und mehrfarbigen Druckstöcke wurden von Rebner & Co., Leipzig, in Elektron geätzt
Druck: B. G. Teubner, Leipzig-Dresden, und Wilhelm Wachsmuth, Bitterfeld

INHALTSVERZEICHNIS

VOM MAGNESIUM
ZUM ELEKTRON UND HYDRONALIUM

Daten aus der Entwicklungsgeschichte zweier Leichtlegierungen

Der Name „Magnesium" wird von dem der kleinasiatischen Stadt Magnesia abgeleitet, die im Altertum die Lieferantin von Magnesiasalzen für die ganze Welt war.

1695 *Nehemias Grew untersucht das Bittersalz, das er aus der Mineralquelle zu Epsom gewinnt und beschreibt es in einer Abhandlung „de salis cathartici in aquis Ebshamensibus et aliis contenti natura", die in London erscheint. Später bürgert sich „weiße Magnesia" („magnesia alba") als Arzneimittel ein und wird, da man noch keine ausgebauten analytischen Bestimmungsmittel kennt, oft mit gewöhnlicher Kreide verwechselt.*

Bild oben: Robert Wilhelm Bunsen, Erfinder der Magnesium-Schmelzelektrolyse (siehe auch Text Seite 10)
unten: Erste Elektrolyse in Griesheim bei Frankfurt a. M.

1707 *Dem Gießener Professor M. B. Valentini gelingt es, aus Salpetermutterlauge weiße Magnesia herzustellen. („dissertatio de magnesia alba".)*

1709 *Dem Jenaer Professor J. H. Slevogt gelingt der gleiche Versuch.*

1722 *Friedrich Hoffmann, Halle, stellt unterschiedliche Merkmale zwischen der weißen Magnesia und gewöhnlichem Kalk fest, namentlich, daß Kalk, im Gegensatz zur Magnesia, mit Schwefelsäure kein lösliches, bitter schmeckendes, laxierend wirkendes Salz gibt, und bezeichnet beide Erden ausdrücklich als verschieden.*

1808 *Humphry Davy (1778-1829) stellt mit Hilfe der Voltaschen Säule metallisches Magnesium her und nennt es „Magnesium".*

1825 *Hans Christian Oerstedt (1777-1851), Kopenhagen, stellt zum erstenmal durch Reduktion von $AlCl_3$ mit Kaliumamalgam Aluminium her.*

1827 *Angeregt durch die Versuche Oerstedts, stellt Friedrich Wöhler (1800-1882) im Laboratorium der „Städtischen*

Gewerbeschule" in der Niederwallstraße in Berlin durch Umsetzung wasserfreien Aluminiumchlorids mit Kalium reines Aluminium in Form eines grauen Pulvers her.

1828 *A. Bussy (Frankreich) gelingt durch Erhitzen von Magnesiumchlorid mit Kalium die Gewinnung von reinem Magnesium.*

1830 *Justus Liebig (1803-1873) wiederholt die Bussyschen Versuche und erhält einige Gramm Magnesium-Metall, die zur Bestimmung gewisser physikalischer und chemischer Konstanten ausreichen.*

1852 *Robert Wilhelm Bunsen (1811-1899) stellt in Breslau durch Elektrolyse von geschmolzenem, wasserfreiem $MgCl_2$ zwei Gramm Magnesium-Metall her und legt den Grundstein zum heutigen Erzeugungsverfahren.*

1856 *Gründung der „Frankfurter Aktiengesellschaft für landwirtschaftliche chemische Fabrikate".*

Bild: Stand der „Chemischen Fabrik Griesheim-Elektron" auf der „IIa" 1909 *(siehe auch Text Seite 18)*

1857 *Fabrikmäßige Herstellung des Magnesiums in Paris nach einem Verfahren von Henri St. Claire-Deville und H. Caron.*

1862 *Auf der Londoner Weltausstellung werden zum erstenmal größere Mengen Magnesium vorgeführt, wodurch dieses weiten Kreisen bekannt wird.*

2. 9. 1863 *Eintragung der „Chemischen Fabrik Griesheim a. M.", früher „Frankfurter Aktiengesellschaft für landwirtschaftliche chemische Fabrikate", in das Handelsregister der Freien Stadt Frankfurt a. M. mit einem Kapital von fl. 100000*

1865-1892 *Fabrikmäßige Herstellung von Magnesium durch Johnson und Matthey in Boston (Massachusetts)*

1866 *In einer von R. Grätzel (Aluminium- und Magnesiumfabrik Hemelingen) entwickelten Zelle entsteht die erste deutsche Anlage zur elektrolytischen Erzeugung von Magnesium aus Karnallit.*

1870 *1 kg Magnesium kostet etwa 500 Mark.*

1875 *Magnesium wird als Blitzlicht und für pyrotechnische Zwecke verwendet.*

1881 *Den Betrieben in Griesheim zur Herstellung von Schwefelsäure, Salpetersäure und Soda wird die Fabrikation von organischen Nitroverbindungen, Anilinöl und den hiermit verwandten Ausgangserzeugnissen für die Farbenfabrikation, ferner die Herstellung einer Reihe organischer Chlorprodukte und später die Erzeugung von chromsauren Salzen hinzugefügt.*

1893 *Die Einführung der Elektrolyse in die deutsche chemische Großindustrie bringt unter Ausnützung der Braunkohlenvorkommen die Errichtung von Anlagen zur elektrolytischen Zersetzung von Kochsalz und Chlorkalium. In Bitterfeld wird unter dem Namen „Chemische Fabrik Elektron A.-G." eine elektrolytische Anlage errichtet.*

1894 *Der Prager Arzt Ludwig Mach stellt die ersten Aluminium-Magnesium-Legierungen her.*

Bild: Werk Bitterfeld der „Chemischen Fabrik Griesheim-Elektron" im Jahre 1925

1896 *Die „Chemische Fabrik Elektron A.-G.", Bitterfeld, nimmt durch Schmelzflußelektrolyse die Gewinnung von Magnesium als Reduktionsmittel in der Metallurgie der Schwermetalle und als Pulver für pyrotechnische Zwecke auf.*

18.8.1898 *Vereinigung der „Chemischen Fabrik Griesheim a. M." mit der „Chemischen Fabrik Elektron A.-G.", Bitterfeld, unter dem neuen Firmennamen „Chemische Fabrik Griesheim-Elektron" sowie Erhöhung des Grundkapitals von 6000000 auf 9000000 Mark.*

1898 *Die „Chemische Fabrik Griesheim-Elektron" pachtet das der „Elektrochemische Werke A.-G." gehörende Werk „Bitterfeld Nord" und baut es nach dem Vorbild des Werkes Griesheim zu einer elektrolytischen Anlage aus.*

1900 *Die Welterzeugung an Magnesium beträgt etwa 10 t im Jahr.*

6.7.1905 *Übernahme der Firma Karl Oehler, Anilin- und Anilinfarbenfabrik in Offenbach a. M., in die „Chemische Fabrik Griesheim-Elektron". Erhöhung des Grundkapitals auf 12000000 Mark.*

1908 *Der Name der durch die „Chemische Fabrik Griesheim-Elektron" entwickelten Magnesium-Legierungen „Elektron" oder „Elektronmetall" wird durch Werbemaßnahmen zum erstenmal bekannt.*

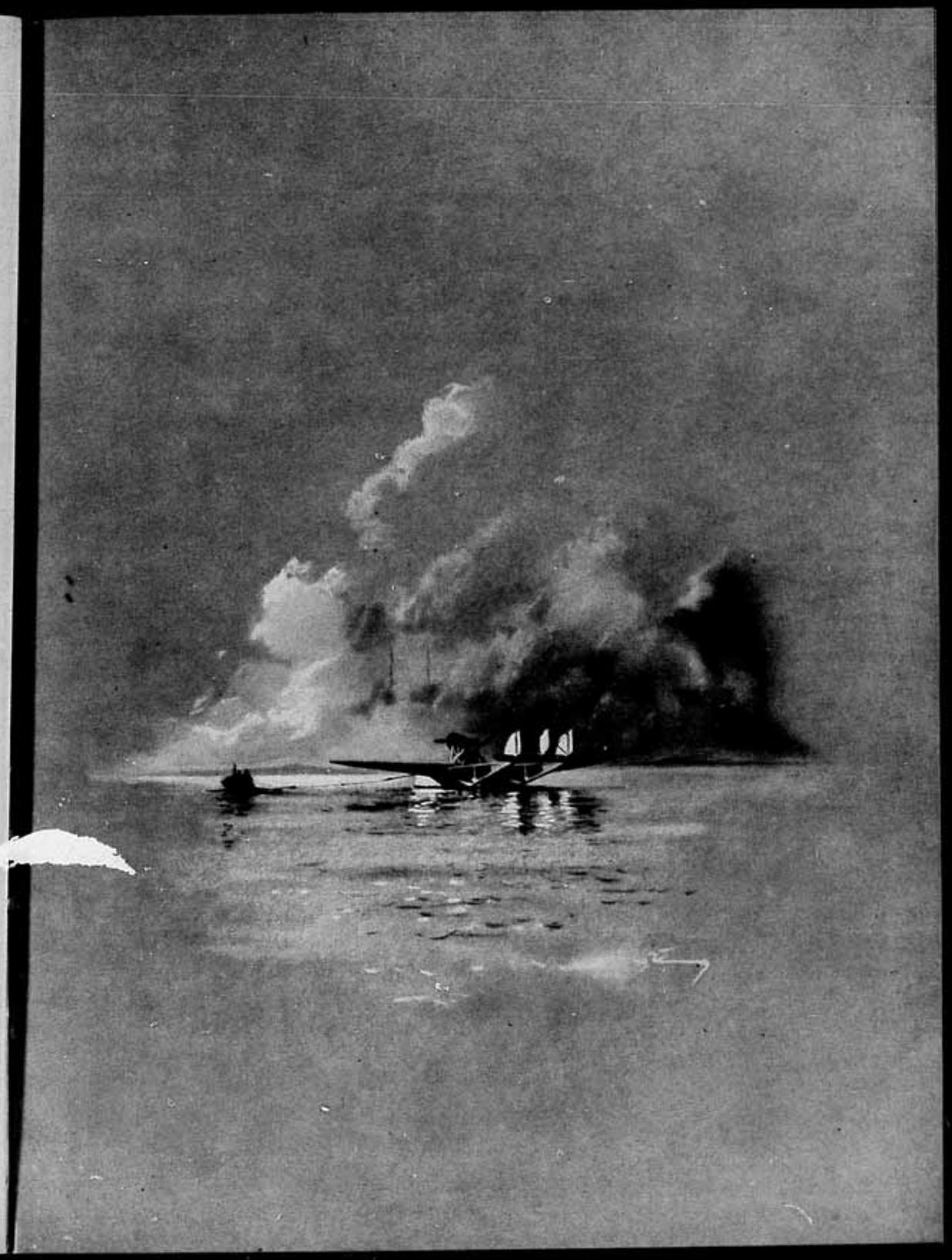
April 1909 *Anmeldung des ersten Patents auf Magnesium-Legierungen als Konstruktionswerkstoff.*

Juli-Oktober 1909 *Elektron wird erstmalig auf der „Ila" („Internationale Luftschiffahrts-Ausstellung") in Frankfurt a. M. gezeigt und erhält im „Preisausschreiben für feste Leichtmetalle" den ersten Preis.*

1914 *1 kg Magnesium kostet etwa 12 Mark.*

1915 *In Frankreich nimmt die „Société d'Electro-Chimie, d'Electro-Métallurgie et des Aciéries Electriques d'Ugine" die Magnesium-Erzeugung auf.*

Bild: Savoia-Flugboot „Santa-Maria" des Generals De Pinedo (siehe auch Text Seite 29)



1915 *Die Firma Dow Chemical Comp., Michigan, USA., nimmt Versuche zur industriellen Herstellung von Magnesium auf elektrolytischem Wege auf.*

1915 *Im Werk Bitterfeld der „Chemischen Fabrik Griesheim-Elektron" wird die erste Leichtmetall-Presserei für Magnesium-Legierungen in Betrieb genommen.*

1916 *Die „Chemische Fabrik Griesheim-Elektron" tritt neben drei weiteren Firmen der chemischen Großindustrie der im Jahre 1904 geschlossenen „Interessengemeinschaft der deutschen Teerfarbenfabriken" bei.*

1919 *Erteilung des ersten Walzpatents für Magnesium-Legierungen (Patent Nr. 358598) an die „Chemische Fabrik Griesheim-Elektron".*

1921 *Im Leichtmetall-Kolbenwettbewerb des Reichsverkehrsministeriums erhält ein Elektron-Kolben den ersten Preis. (Patent Nr. 386967.)*

1921 *Erteilung des ersten Patents für die Verwendung von Schwefel beim Vergießen von Magnesium-Legierungen in grünen Sand (Patent Nr. 368906) an die „Chemische Fabrik Griesheim-Elektron".*

1921 *Erste erfolgreiche Versuche zur Einführung von Elektron-Guß- und -Preßteilen in die Textilmaschinenindustrie.*

1921 *Die der „Chemischen Fabrik Griesheim-Elektron" befreundete Firma F. A. Hughes & Co. Ltd., London, übernimmt die Vertretung für Elektron.*

1921/22 *Feststellung der guten ätz- und drucktechnischen Eigenschaften des Elektrons durch Dr. O. Hahn und August Meisenbach.*

1921-1923 *Entwicklung des Elrasal-Verfahrens für die Schmelzbehandlung von Magnesium-Legierungen. (Patent Nr. 403802.)*

Bild: Das Balbo-Geschwader beim Wassern vor der südamerikanischen Küste *(siehe auch Text Seite 33)*

1922 *Erteilung des ersten Patents zum Gießen von Magnesium-Legierungen in grünen Sand (Patent Nr. 384137) an die „Chemische Fabrik Griesheim-Elektron".*

1923 *Die „Chemische Fabrik Griesheim-Elektron" vergibt an die „Leipziger Eisengießerei Becker & Co.", Leipzig, die erste Gießlizenz. Die zweite Gießlizenz erwirbt die „Braunschweiger Metallgießerei", Braunschweig.*

1924 *Gründung der „Elektronmetall G. m. b. H.", Cannstatt, mit dem Fabrikationsziel der Herstellung von Elektron-Kolben.*

1924 *Die Firma Büssing, Braunschweig, baut die erste Großserie von Elektron-Gußteilen in ihre Lastkraftwagen ein.*

1924 *Die „Chemische Fabrik Griesheim-Elektron" vergibt die erste englische Gießlizenz an die Firma Sterling Metals Ltd., Coventry.*

1925 *Dr.-Ing. Walther Schmidt gründet die „Leipziger Leichtmetall-Werk G. m. b. H.", Rackwitz, mit dem Ziel der Erzeugung von Walzmaterial aus Elektron.*

1925 *Auf der Berliner Automobilausstellung ist die „Chemische Fabrik Griesheim-Elektron" mit ihren für den Kraftfahrzeugbau besonders geeigneten Leichtmetall-Legierungen vertreten.*

1925 *Die „Elektronmetall G. m. b. H.", Cannstatt, führt die ersten Versuche zur Verwendung von Elektron als Spritzgußwerkstoff durch.*

9. 12. 1925 *Gründung der „I. G. Farbenindustrie Aktiengesellschaft" durch Verschmelzung sechs führender Werke der chemischen Industrie, darunter die „Chemische Fabrik Griesheim-Elektron". – Gesamtkapital 646 000 000 Mark.*

1925 *1 kg Elektron-Gießmasseln kostet 2,50 RM.*

1925-1929 *Die I. G. Farbenindustrie Aktiengesellschaft entwickelt das Verfahren zur Herstellung von wasserfreiem Magnesiumchlorid aus Magnesit.*

Bild: De Havilland „Comet" auf ihrem Rekordflug nach Australien *(siehe auch Text Seite 37)*

1926 *Die I. G. Farbenindustrie Aktiengesellschaft, Abt. Elektronmetall, Bitterfeld, vergibt eine Gießlizenz an die Firma Rudolf Rautenbach, Solingen.*

1926 *Die Firma Soc. An. Isotta Fraschini, Mailand, beginnt mit der serienmäßigen Verwendung von Elektron-Guß- und -Preßteilen für den Flugmotorenbau.*

1926 *Auf der Berliner Automobilausstellung wird eine Fräsmaschine vorgeführt, die mit einer Schnittgeschwindigkeit von 1500 Metern in der Minute Elektron-Guß bearbeitet.*

1927 *Die Adlerwerke, Frankfurt a. M., entwickeln einen Kraftfahrzeugtyp unter weitestgehender Verwendung von Elektron-Guß- und -Preßteilen.*

1927 *Der italienische General De Pinedo legt auf seinem Ozeanflug mit dem Savoia-Flugboot „Santa Maria", ausgestattet mit „Asso 500" Isotta-Fraschini-Motoren mit Elektron-Kurbelgehäusen, 44000 Kilometer zurück.*

1928 *Die I. G. Farbenindustrie Aktiengesellschaft, Abt. Elektronmetall, Bitterfeld, vergibt die erste Elektron-Gießlizenz nach Frankreich an die Firma Montupet in Nogent bei Paris.*

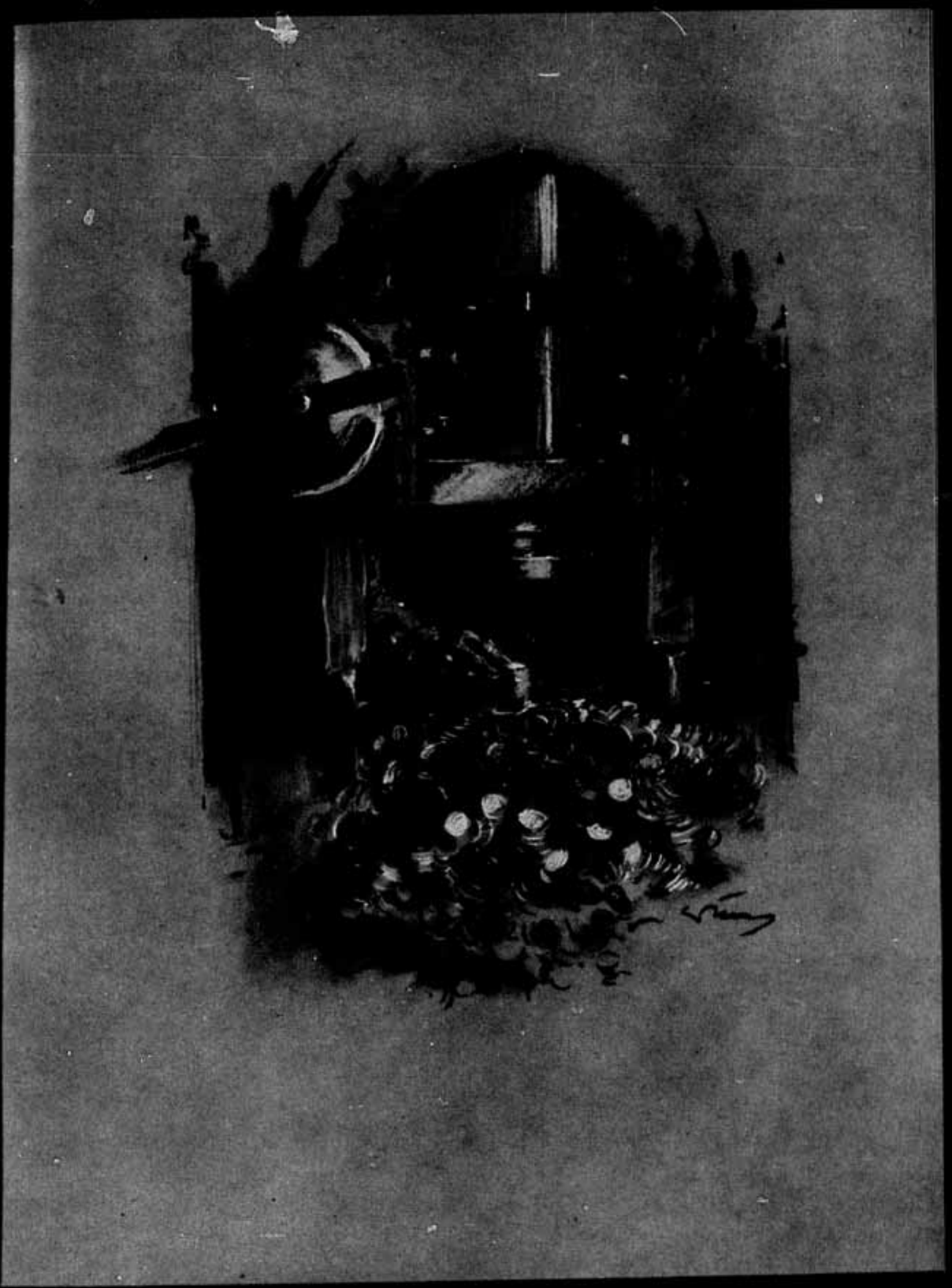
1928 *Die englische Lastwagen- und Omnibusfabrik Thornicroft legt eine Versuchsserie von 20 Motoren mit Kurbelgehäusen aus Elektron-Guß auf.*

1929 *Die Mailänder Straßenbahn macht einen Versuch mit 20 Wagen, die Räder, Fahrgestelltraversen, Sitzgestelle, Gepäckträger und Handgriffe aus Elektron haben.*

1930 *Die I. G. Farbenindustrie Aktiengesellschaft, Abt. Elektronmetall, Bitterfeld, bringt eine magnesiumhaltige Aluminium-Legierung unter dem Namen „Hydronalium" heraus.*

1930 *Die I. G. Farbenindustrie Aktiengesellschaft, Bitterfeld, nimmt die Entwicklung eines Verfahrens zur Herstellung von Magnesium durch thermische Reduktion auf.*

Bild: Plaketten aller Art werden aus dem deutschen Werkstoff Elektron geprägt



1930 *Beim Europa-Rundflug, der eine schwere technische Gebrauchsprüfung von leichten Flugzeugen (Höchstleergewicht 400 kg) mit kleinen Motoren darstellt, ist an zahlreichen Flugzeugen Elektron in größerem Umfange für die verschiedenartigsten Teile verwendet. 25 von den 31 Motoren haben Elektron-Gehäuse, 28 von den 31 Flugzeugen haben Elektron-Treibstoffbehälter.*

7.9.1930 *Vier Wagen der italienischen Automobilfabrik Maserati, die am Rennen um den „Großen Preis von Monza" teilnehmen, gewinnen an erster, zweiter, dritter und fünfter Stelle das Rennen. An sämtlichen Wagen bestehen die Kurbel-, Kompressor- und Getriebegehäuse, Bremsschilder, Bremsbacken, Steuer-, Differential-, Nockenwellengehäuse und verschiedene kleinere Teile aus Elektron.*

1931 *Erster Balbo-Geschwaderflug nach Südamerika. Die hierbei verwendeten Motoren enthalten viele Elektron-Teile wie: Gehäuse für Propellerwellen, Ölwannen, Verteilergehäuse, Magnetlagerböcke, Gehäuse für Frischölpumpen, Mischkammergehäuse, Vergasergehäuse und verschiedene andere kleine Teile.*

1931 *Gründung der Magnesium Development Corporation USA.*

1931 *Die I. G. Farbenindustrie Aktiengesellschaft, Abt. Elektronmetall, Bitterfeld, vergibt die ersten Walz-, Preß- und Schmiedelizenzen nach England an die Firma James Booth & Co. Ltd., Birmingham.*

1931 *Die „Société générale du Magnesium", Paris, übernimmt die französischen Patente der I. G. Farbenindustrie Aktiengesellschaft für die Herstellung von Magnesium und Elektron.*

1931/32 *Entwicklung der Blechherstellung aus den korrosionsbeständigen Hydronalium-Legierungen.*

1932 *Beim Europa-Rundflug sind sämtliche deutschen Maschinen mit Elektron-Propellern ausgerüstet. An vielen deutschen und ausländischen Flugzeugen, besonders in den italienischen Breda-Maschinen, bestehen viele Bauteile aus Elektron.*

Bild: Rosemeyer siegt beim Rennen auf der Roosevelt-Field-Bahn bei New York (siehe auch Text Seite 42)

1932 *Die Welterzeugung an Magnesium beträgt etwa 1200 t im Jahr.*

1934 *Aufnahme der Magnesium-Erzeugung durch die „Wintershall-AG.", Kassel.*

1934 *Der italienische Flieger Donati stellt in Rom einen Weltrekord im Höhenflug auf (erreichte Gipfelhöhe 14335 Meter). An der hierbei verwendeten „Caproni 113" bestehen die Treibstoff- und Ölbehälter sowie Rumpfverkleidungen aus Elektron.*

1934 *Gegen schärfste amerikanische Konkurrenz legt unter Führung der Piloten C. W. A. Scott und T. Campell Black die englische De Havilland-Maschine „Comet", die mit 2 Gypsy VI Motoren und in weitestem Maße mit Teilen aus Elektron ausgerüstet ist (Rumpf-, Fahrgestell-, Radverkleidung, Instrumentenbretter, Sitze, Anlaufräder, Steuerhebel usw.), die Strecke von Mildenhall (England) nach Melbourne (Australien) in der Rekordzeit von 72 Stunden zurück.*

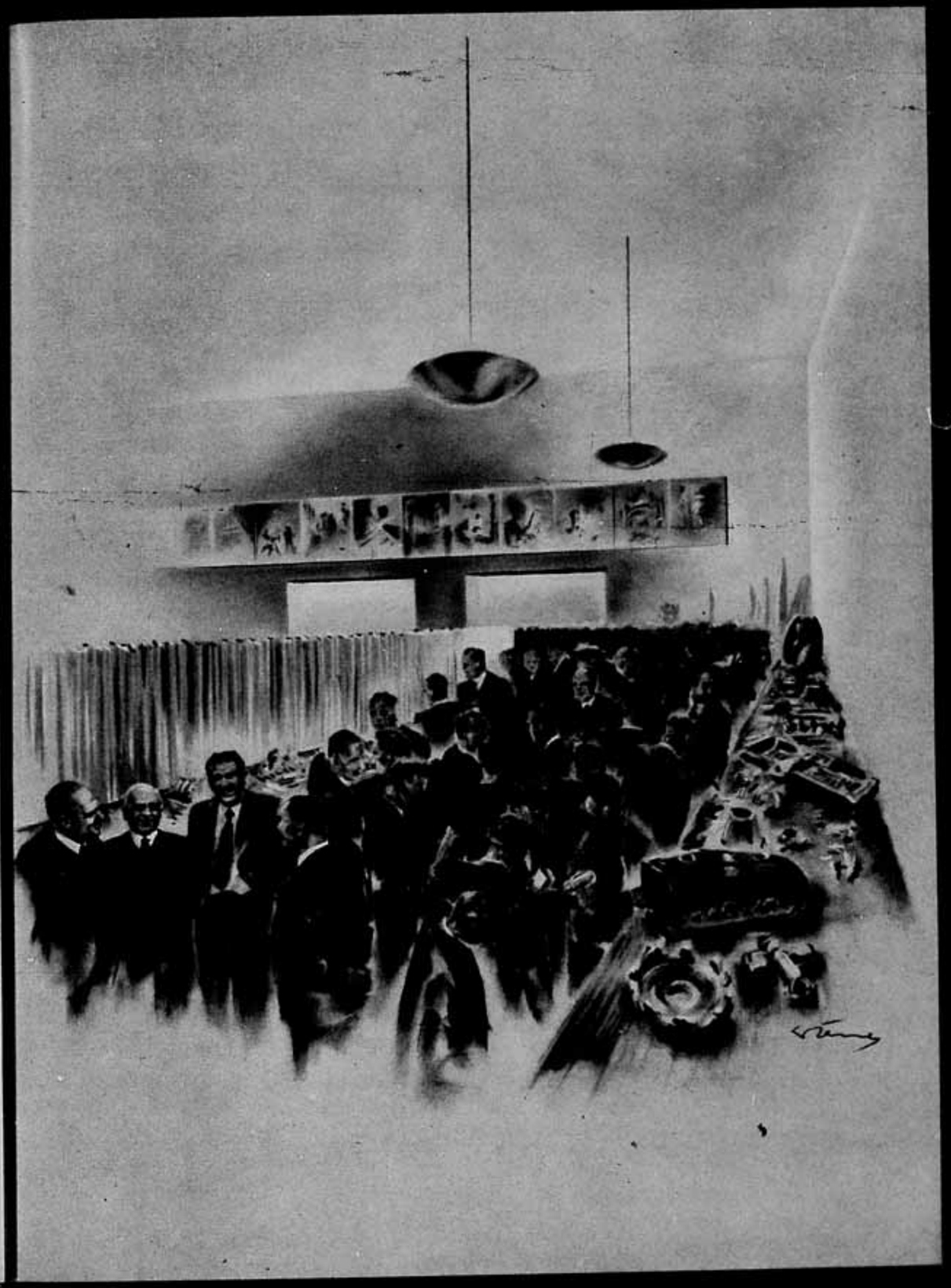
28.8.-16.9.1934 *Von 34 am Europa-Rundflug teilnehmenden Maschinen sind 26 mit Elektron-Luftschrauben ausgerüstet, darunter die in der Bewertung an erster Stelle stehenden sechs Flugzeuge.*

25.12.1934 *Der französische Pilot Raymond Delmotte stellt auf dem Flugplatz Istres den internationalen Schnelligkeitsrekord für Landflugzeuge mit 502,465 Stundenkilometern auf. An der hierbei verwendeten „Caudron Typ 460"-Maschine bestehen: Motorhaube, Rumpfverkleidungen, Treibstoffbehälter, Sitz, Armaturen, Räder, Kompressor, Ölpumpe, Vergaser sowie viele andere kleine Teile aus Elektron.*

1935 *Die Welterzeugung an Magnesium beträgt etwa 15000 t im Jahr.*

1935 *Gründung der englischen Magnesium Elektron Ltd., die nach dem Verfahren der I. G. Farbenindustrie Aktiengesellschaft arbeitet.*

Bild: Ausstellung der Magnesium-Tagung Berlin 1937 (siehe auch Text Seite 45)



1936 *Die deutsche Bunsengesellschaft für angewandte physikalische Chemie überreicht Direktor Dr. Pistor für seine Verdienste um die Leichtmetalltechnik ihre höchste Auszeichnung, die Bunsenmedaille.*

Februar 1937 *Die Magnesium Elektron Ltd. nimmt in ihrem neuen Werk in Clifton Junction die Magnesium-Gewinnung auf.*

1.5.1937 *Die Maiplakette zum „Nationalen Feiertag des deutschen Volkes" besteht aus Elektron. Es werden hierzu etwa 100 t Magnesium verbraucht.*

8.5.1937 *„... Als besonderen Werkstoff möchte ich das Magnesium herausgreifen, das wir in Hülle und Fülle zur Verfügung haben und durch dessen Verwendung wir die mannigfaltigsten Legierungen herstellen können." (Ministerpräsident Göring in seiner Rede bei der Eröffnung der Ausstellung „Schaffendes Volk" in Düsseldorf.)*

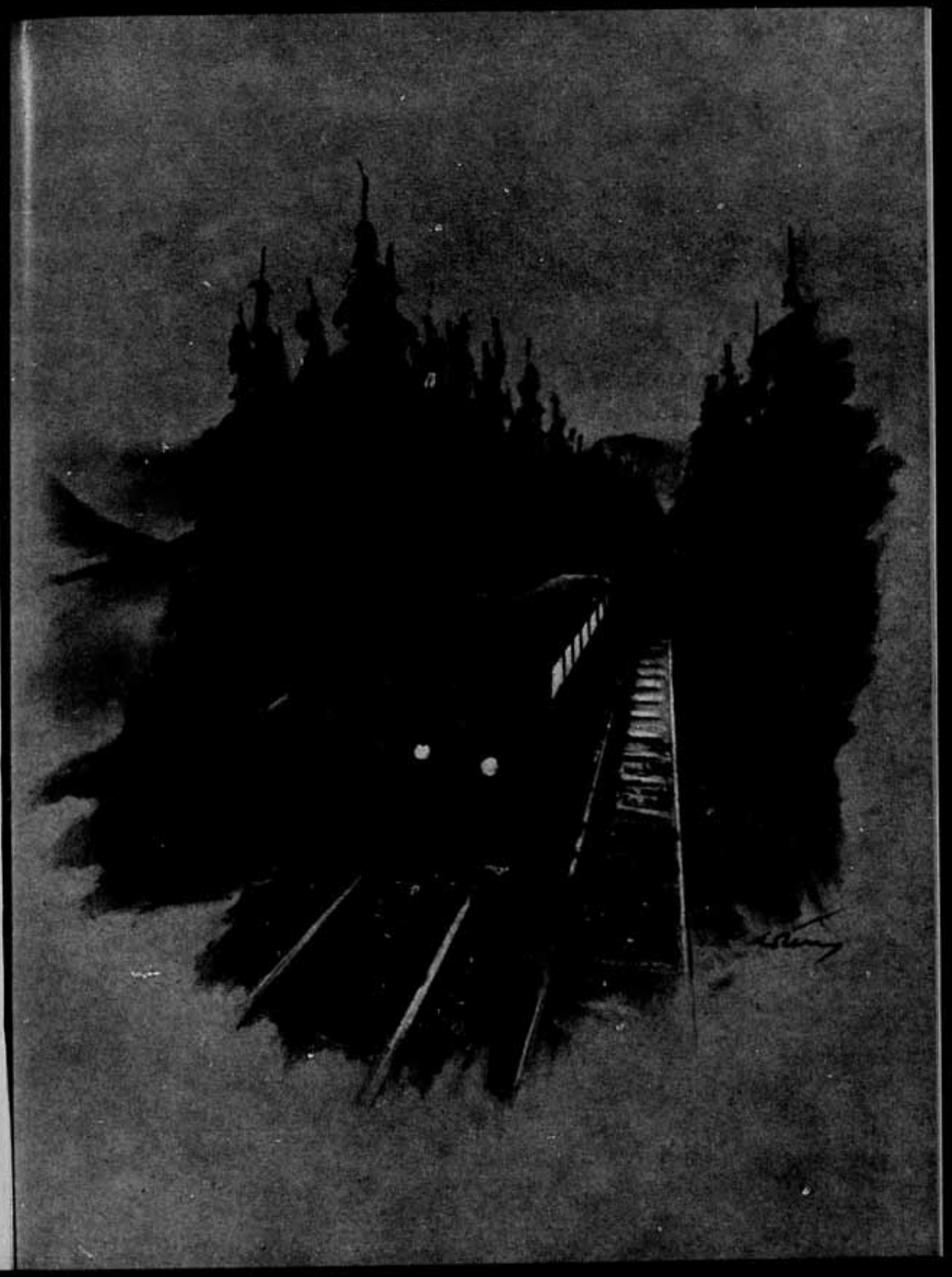
3.7.1937 *Internationales Automobilrennen um den Vanderbilt-Pokal auf der Roosevelt-Field-Bahn bei New York.*
Telegramm: „Erster Start der deutschen Rennwagen in Nordamerika seit 1918. Glänzender Erfolg der Autounion. Rosemeyer gewinnt den Vanderbilt-Pokal. Delius Vierter. Hochbeanspruchte Elektron-Teile haben zu dem Erfolg beigetragen. – Autounion."

24.7.1937 *Auf der Jahrestagung des Beirates der Wirtschaftsgruppe Elektroindustrie wird vom Chef des „Amtes für deutsche Roh- und Werkstoffe", Oberst Loeb, erstmalig ein unter vielseitiger Verwendung von Elektron gebauter Elektromotor vorgeführt. (Motorleistung 6 PS, Gesamtgewicht 39 kg.)*

1.8.1937 *Der Kilopreis für Elektron-Masseln beträgt 1,50 RM.*

5./6.11.1937 *Magnesium-Tagung in Berlin.*

Bild: Hydronalium-Triebwagen (siehe auch Text Seite 46)



19.11.1937 *Pressebericht vom 19.11.1937:*
„Magnesium als Werkstoff: Die Industrie- und Handelskammer zu Solingen weist die Eisen und Metall verbrauchenden Firmen auf die Verwendung von Magnesium und seinen Legierungen hin. Die technischen Vorzüge von Magnesium-Legierungen bestehen u. a. in ihrem geringen Gewicht, den guten Festigkeitseigenschaften, der außerordentlich leichten Bearbeitbarkeit und den vorzüglichen Verwendungsmöglichkeiten für Spritzguß. Magnesium steht als rein deutscher Werkstoff in ausreichender Menge zur Verfügung."

1937 *Auf der Pariser Weltausstellung erhalten Elektron und Hydronalium, die weltbekannten Leichtmetall-Legierungen der I. G. Farbenindustrie Aktiengesellschaft, Bitterfeld, den Grand Prix.*

1.12.1937 *Aufnahme einer Rundfunkreportage durch den Deutschlandsender in den Leichtmetallbetrieben der I. G. Farbenindustrie Aktiengesellschaft in Bitterfeld.*

7.12.1937 *Übertragung des Deutschlandsenders „Magnesium, das deutsche Leichtmetall".*

Dez. 1937 *Einsatz der ersten beiden von der M. A. N. in Gemeinschaft mit der Elektronmetall-Leichtbauabteilung der I. G. Farbenindustrie Aktiengesellschaft, Bitterfeld, gebauten Reichsbahn-Hydronalium-Triebwagen auf der Strecke Steinach–Rothenburg und Rothenburg–Dombühl.*

1937 *Seit ihrer Gründung hat die „Elektronmetall G. m. b. H.", Cannstatt, die den Elektron-Spritzguß entwickelte, etwa vier Millionen Teile nach diesem Verfahren aus Elektron hergestellt.*

11.-13. 1. 1938 *Magnesium-Tagung in Frankfurt a. M.*

14. 2. 1938 *Einweihung des neuen Leichtmetall-Laboratoriums der I. G. Farbenindustrie Aktiengesellschaft, Bitterfeld, das für dieses Spezialgebiet eine der größten und modernsten Forschungsanstalten der Welt ist.*

Bild: Einrichten einer Druckform mit Elektron-Druckstöcken

1938 *Normung der Magnesium-Legierungen nach DIN 1717.*

August 1938 *In einem Rekordflug von 24 Stunden, 54 Minuten legt das Focke-Wulf-Flugzeug Fw 200 „Condor" die Strecke Berlin–New York zurück. Zu dem nach kurzem Aufenthalt durchgeführten Rückflug werden nur 19 Stunden, 54 Minuten benötigt. Die an dieser Maschine aus Elektron bestehenden Einzelteile, mit einem Gesamtgewicht von 627 kg, bewiesen bei vielseitiger Beanspruchung ihren hohen Wert als ausgezeichneter Leichtbau-Werkstoff.*

Sept. 1938 *In den Leichtmetallbetrieben der I. G. Farbenindustrie Aktiengesellschaft, Bitterfeld, wird eine 15000-t-Schmiedepresse in Betrieb genommen, die eine der größten Leichtmetallpressen der Welt ist.*

13.10.1938 *Direktor Adolf Beck, der Leiter der Leichtmetallbetriebe der I. G. Farbenindustrie Aktiengesellschaft, Bitterfeld, erhält, in Anerkennung seiner Verdienste um die Entwicklung der Magnesium- und Aluminium-Legierungen, die Lilienthal-*

Denkmünze, und wird im Jahre 1939 zum Ehrendoktor der Technischen Hochschule Aachen ernannt.

Februar 1939 *25% Elektron und 4,9% Hydronalium betragen die Werkstoff-Volumenanteile der Arado Ar 79, die mit ihrem über 40000 km durchgeführten Weltflug den Beweis hoher Leistungsfähigkeit und Zuverlässigkeit erbrachte.*

Bild: Focke-Wulf Fw 200 „Condor" über New York *(siehe auch Text Seite 49)*

30 Jahre Elektron

Aus der Geschichte eines deutschen Werkstoffes

Frankfurt am Main 1909

Man schreibt das Jahr 1909. „Internationale Luftschiffahrt-Ausstellung Frankfurt am Main" künden im In- und Ausland die Plakatanschläge und rufen zur Schau der ersten von menschlicher Hand gefertigten gebrechlichen Luftfahrtapparate. Tausende folgen der Werbung, drängen in den Gängen, um zu sehen, was genialer Geist erfand und praktische Hand verwirklichte.

Besondere Beachtung findet der Stand der „Chemischen Fabrik Griesheim-Elektron". Metall liegt dort, grau-silbern glänzt es auf den Tischen. „Blei" denkt der Beschauer, wappnet sich mit Kraft, um einen der mattgrauen Barren emporzustemmen. Federleicht ob des verschätzten Kraftaufwandes fliegt der Arm empor, die Hand hält das Metall, das leichter als das bisher bekannte Aluminium, und erstmalig klingt dem Fragenden der Name des neuen Werkstoffes entgegen: „Elektron!"

Wie hoch man bereits damals den Wert der neuen Leichtlegierung einschätzte und welche Verwendungszwecke man ihr für die Zukunft voraussagte, darüber berichtet die „Ila-Wochen-Rundschau", das offizielle Organ der Internationalen Luftschiffahrt-Ausstellung am 26. August 1909. Wenn auch die damalige Betrachtung in verständlichem Optimismus in einigen Punkten über das Ziel hinausgreift, so ist doch bemerkenswert, daß die Entwicklung der letzten 30 Jahre die Erwartungen im wesentlichen, wenn auch vielleicht auf anderen Wegen und etwas anderen Gebieten erfüllt hat:

„Die Chemische Fabrik Griesheim-Elektron auf der Ila.

Der geschmackvolle Pavillon der Chemischen Fabrik Griesheim-Elektron, der auf der Südseite mit einer stattlichen Höhe von 12 m in die Ausstellungshalle hineinragt, dürfte eines der Hauptstücke derselben sein. In 5 Schaufenstern sind die Ausstellungsgegenstände angeordnet, und 4 große Tore laden zum Eintritt in das Innere des Pavillons, den eine gefällige von schlanken Metallsäulen getragene Kuppel krönt. Im Mittelfenster des Pavillons ist das neue Elektronmetall der Griesheimer Fabrik ausgestellt . . .

Ein für den Bau von Luftschiffen und von Flugmaschinen äußerst interessantes Hilfsmaterial ist das von der Chemischen Fabrik Griesheim-Elektron ausgestellte Elektronmetall, auf das Patente in allen Kulturstaaten angemeldet sind. Als leichtestes Gebrauchsmetall verwendet die Technik gegenwärtig das Aluminium und einige Aluminium-Legierungen, deren Festigkeit und Zähigkeit jedoch hinter dem neuen Metall erheblich zurückstehen, da ihr spezifisches Gewicht, das bei ungefähr 3,0 liegt, um 50 Prozent höher ist als dasjenige des Elektronmetalls.

Die Chemische Fabrik Griesheim-Elektron fand, daß sich das Magnesium für technische Zwecke verwerten läßt und daß sich die nicht sonderlich hohen Materialwertziffern des reinen Magnesiums durch Zusatz von einem oder mehreren Fremdmetallen ganz bedeutend verbessern lassen; man kommt so zu Legierungen, die mit einem äußerst geringen spezifischen Gewicht von 1,75–2,0 hohe Festigkeit, Zähigkeit, Elastizität und Bearbeitungsfähigkeit verbinden. Diese Legierungen haben in poliertem Zustande eine schöne silberähnliche Farbe und besitzen einen guten Klang. Die Witterungsbeständigkeit entspricht allen praktischen Anforderungen; an der Luft überzieht es sich mit einer schützenden Oxydhaut. Das gegossene Elektronmetall zeigt eine Zugfestigkeit bis zu 18 kg pro qmm und eine Dehnung bis zu 5 %. Durch Verdichtungsprozesse, wie Pressen, Ziehen, Walzen etc. werden seine physikalischen Eigenschaften, namentlich die Festigkeit und Dehnbarkeit, wesentlich verbessert, ohne daß dadurch das spezifische Gewicht eine merkliche Erhöhung erfährt; man erreicht dabei eine Zugfestigkeit bis zu 35 kg pro qmm und eine Dehnung bis zu 18 %. Durch Art und Höhe der Legierungszusätze können die Eigenschaften des Elektronmetalls in weiten Grenzen variiert werden.

Die Anwendbarkeit des Elektronmetalls ist daher eine sehr ausgedehnte. Das Metall ist besonders da wertvoll, wo geringes spezifisches Gewicht in Verbindung mit hoher Festigkeit erwünscht ist. Seine hauptsächlichste Verwendung wird es in der Luftschiffahrt finden, aber auch im Automobilbau, bei der Herstellung von Maschinen jeglicher Art, im Apparate- und Instrumentenbau wird es in vielen Fällen gute Dienste leisten.

Da, wie schon erwähnt, das Elektronmetall in seinen physikalischen Eigenschaften dem Aluminium und dessen Legierungen überlegen ist, so gebraucht man davon zu Konstruktionszwecken höchstens 60 % des bei Verwendung von Aluminium nötigen Gewichtes. Wiegt z. B. bei einem Zeppelin-Luftschiff das aus Aluminium-Legierung bestehende Gerüst 6000 kg, so würde bei Anwendung des Elektronmetalls, gleiche Festigkeit des Gerüstes vorausgesetzt, eine Gewichtsersparnis von etwa 2500 kg gewonnen werden, die entweder durch Mitnahme von mehr Benzin und Ballast zur Vergrößerung des Aktionsradius oder durch den Einbau stärkerer und schwererer Motore oder durch eine größere Zahl der mitfahrenden Personen nutzbar gemacht werden könnte. Schließlich wäre es auch nicht ausgeschlossen, daß bei Verwendung des Metalls das ganze Luftschiff verkleinert und sein Betrieb damit billiger gestaltet würde. Ähnliche Erfolge sind in der Automobilindustrie zu erwarten. Ein großer Automobilmotor enthält gegenwärtig etwa 200 kg Aluminium, denen in Elektronmetall etwa 125 kg entsprechen würden. Diese Beispiele mögen genügen, um die Verwendbarkeit des Elektronmetalls zu illustrieren.

Die Ausstellung der Chemischen Fabrik Griesheim-Elektron zeigt das Elektronmetall als Guß und in allen möglichen Profilen und Bearbeitungen als verdichtetes Material; die ausgestellten Werkstücke geben einen guten Einblick in seine Eigenschaften, seine Anwendbarkeit und Bearbeitungsfähigkeit."

Bereits aus dem anläßlich der „IIa" durchgeführten „Preisausschreiben für feste Leichtmetalle" geht Elektron als erster Sieger hervor und erfüllt am besten die dem Wettbewerb als Grundlage dienenden sechs Forderungen:

1. möglichst geringes spezifisches Gewicht
2. möglichst hohe Festigkeit
3. möglichst hohe Dehnungsfähigkeit
4. möglichst hohe Streckgrenze
5. möglichst hohe Bearbeitungsfähigkeit, nachzuweisen durch Vorlage halbfertiger und fertiger Konstruktionsteile, wie sie im Luftschiff- und Motorenbau vorkommen.
6. möglichst geringe Empfindlichkeit gegen Angriffe aus Luft und Wasser (alkalisch und sauer reagierend).

Freie Bahn — der leichtesten Metallegierung

Mit dem ersten Hervortreten an die Öffentlichkeit beginnt für den neuen Werkstoff ein Aufstieg, den auch zunächst endlose Schwierigkeiten bei der praktischen Erprobung auf den verschiedensten Anwendungsgebieten nicht aufhalten können. Wirken sich zunächst auch Weltkrieg und Nachkriegszeit für technische und wirtschaftliche Fortschritte hemmend aus, so fördern anderseits gerade die Kriegserfahrungen auf dem Gebiet der Luft- und Kraftfahrt die sich mehr und mehr ausbreitende Verwendung des Elektrons für vielseitige Zwecke beider Industriezweige. Dem Wettbewerberfolg des Jahres 1909 schließt sich ein weiterer im Jahre 1921 an, bei dem im Leichtmetall-Kolbenwettbewerb des Reichsverkehrsministeriums ein Elektron-Kolben den ersten Preis erhält. Aber auch auf anderen Gebieten, denen der Leitspruch „Kampf der toten Last" nicht zum obersten Gesetz geworden ist, faßt Elektron durch seine Vorkämpfer festen Fuß. So werden bereits in den Jahren 1921–1922 seine vorteilhaften ätz- und drucktechnischen Eigenschaften durch die bekannten Druckereifachleute August Meisenbach und O. Hahn festgestellt und damit die Grundlage für die heutige allgemeine Verwendung des Elektrons zur Klischeeherstellung geschaffen.

44 000 km mit Elektron

Einem Archiv entnommen, liegt da vor einem das kleine unscheinbare Blatt aus dem Jahre 1927, die Streckenflugkarte des italienischen Generals De Pinedo.

Am 13. Februar startet das Savoia-Flugboot „Santa Maria" in Elmas an der sardinischen Küste. Über Westafrika geht der Flug entlang: Kenitra, Villa Cisneros, Bolama. Am 21. Februar wird von Dakar aus der Atlantik überquert. Die Cap Verde'schen Inseln tauchen auf, stumm grüßt das einsame Felseneiland von Fern. de Noronha herüber. Dann ist Port Natal erreicht. Pernambuco, Bahia, Rio de Janeiro, Santos, Porto Alegre, Buenos Aires, Montevideo, — quer über das endlose Land hinauf bis zur Nordküste über die Inselgruppen des Atlantiks im Küsten- und Landflug bis Hot Springs in Mexiko. Beim Tanken setzt durch einen Unglücksfall überlaufender Treibstoff die Maschine in Brand. Die Fortsetzung des bis dahin

glänzend verlaufenen Fluges ist gefährdet. Mit einem dem wagemutigen Piloten von Mussolini zur Verfügung gestellten Ersatzflugboot des gleichen Typs „Santa Maria II" wird der Flug über die Vereinigten Staaten bis zum östlichsten Punkt Amerikas, der Stadt Trepassey, fortgesetzt. Am 21. 5. 1927 überquert De Pinedo zum zweitenmal den Atlantik und kommt am 23. 5. in die Nähe der Azoren.

44 000 km Gesamtflugstrecke, und nun vor dem Ziel das Pech, die irgendwo in der Nähe liegende Inselgruppe nicht finden zu können und im stärksten Seegang auf offenem Meer wassern, und die vom Wellenschlag hoch überspülte Maschine ihrem Schicksal überlassen zu müssen. Aber kein Mißgeschick kann den beiden „Asso 500"-Isotta-Fraschini-Motoren, deren Kurbelgehäuse, Ölwannen und viele Einzelteile aus Elektron bestehen, schaden. In achttägigem, schwierigem Bemühen wird die Maschine von einem Dampfer nach den Azoren eingeschleppt. Bereitwillig springen die Motoren an, und der Flug, programmäßig fortgesetzt, wird mit der Landung in Rom am 16. 6. 1927 zum vollen Erfolg von Pilot und Material.

Elektron in England

Das Jahr 1928 bringt dem Werkstoff Elektron in folgendem Zusammenhang neue Erfolge:

Das vom englischen Gesetzgeber begrenzte Gewicht der Fahrzeuge regt die Konstrukteure zu der Überlegung an, wie ohne Beeinträchtigung der Festigkeit der Konstruktion und der Zuverlässigkeit der Antriebsmaschine das Eigengewicht der Fahrzeuge gesenkt werden könnte. In führenden Lastwagen- und Omnibuswerken wird als Lösung des Problems die weitgehende Verwendung von Elektron willkommen geheißen, das seit dieser Zeit als wichtigster Werkstoff im Bau englischer Fahrzeuge aller Art verblieben ist.

Druckendes Elektron

Auf den aus den Jahren 1921 bis 1922 herrührenden Versuchen fußend, Elektron, diesen leichtesten, ungemein festen und gut ätzbaren metallischen Werkstoff zur Herstellung von Druckstöcken zu verwenden, nimmt im Jahre 1928 ein Spezialunternehmen die Fabrikation von Elektron-Klischees auf und errichtet gleichzeitig eine Versuchsanstalt auf diesem Gebiet. Auch zu diesem Fortschritt geben weder „Rohstoffmangel" noch Fragen des damals überhaupt noch nicht bestehenden Vierjahresplanes die Veranlassung, sondern lediglich die Erkenntnis, daß man mit der Verwendung des Elektrons für die Herstellung von Druckstöcken einen dem Zink und Kupfer ebenbürtigen, wenn nicht sogar zweckentsprechenderen Werkstoff zum Einsatz bringen konnte.

Baustoff der Luftfahrtindustrie

Den bei der Durchführung des Europa-Rundfluges im Jahre 1930 erzielten Erfolgen, an denen Elektron in seiner Verwendung als Werkstoff für Motorgehäuse, Treibstoffbehälter und viele Einzelteile beteiligt war, schließen sich die Ergebnisse der beiden Flüge des italienischen Luftmarschalls Balbo würdig an. Die im Jahre 1931 nach Südamerika und im Jahre 1933 nach Nordamerika durchgeführten Geschwaderflüge sehen in den Isotta-Fraschini-Motoren die verschiedensten hochwertigen Einzelteile aus Elektron, deren Materialeigenschaften unter schwierigen Bedingungen unter Beweis gestellt werden. Der Weltrekordflug des Italieners Donati, der in knapp 72 Stunden durchgeführte Flug der De Havilland „Comet" von England nach Australien, der Europa-Rundflug 1934 und der internationale Schnelligkeitsrekord des Franzosen Delmotte finden unter weitestgehendem Einsatz des für diese Zwecke durch sein geringes Gewicht und seine hohe Festigkeit besonders geeigneten Werkstoffes Elektron statt.

Ein deutscher Werkstoff

Der im Jahre 1933 einsetzende wirtschaftliche Aufstieg weist den aus rein deutschen Rohstoffen bestehenden Leichtlegierungen Elektron neue Wege. In vervielfachtem Umfange bedient sich die wiedererstarkende Industrie des immer leichten, festen und gut bearbeitbaren Werkstoffes im Flugzeug-, Kraftwagen-, Bahnbau, für tragbare Maschinen und Geräte, Textilmaschinen, Funk- und Fernmeldegeräte, Film, Foto, Optik, in der Elektrotechnik, für Meßapparate, im Druckereiwesen, für sanitäre Einrichtungen, land- und forstwirtschaftliche Geräte und Maschinen, für Bürobedarfsartikel, Hauswirtschaftsgeräte und viele andere Verwendungsgebiete. (Siehe Seite 68–112.)

Mit der zum 1. Mai 1937, dem „Nationalen Feiertag des deutschen Volkes", herausgegebenen Plakette aus Elektron bekommt jeder Deutsche zum erstenmal diesen Leichtmetall-Werkstoff in die Hand, und wenige Tage danach weist, anläßlich der Eröffnung der Düsseldorfer Ausstellung „Schaffendes Volk", Ministerpräsident Göring auf das Magnesium als besonderen Werkstoff hin, „das wir in Hülle und Fülle zur Verfügung haben und durch dessen Verwendung wir die mannigfaltigsten Legierungen herstellen können".

Das im gleichen Jahr stattfindende internationale Automobilrennen um den Vanderbilt-Pokal auf der New Yorker Roosevelt-Field-Bahn bringt den in Nordamerika zum erstenmal seit 1918 startenden deutschen Wagen den Sieg, zu dem Elektron-Motorteile mit beitragen.

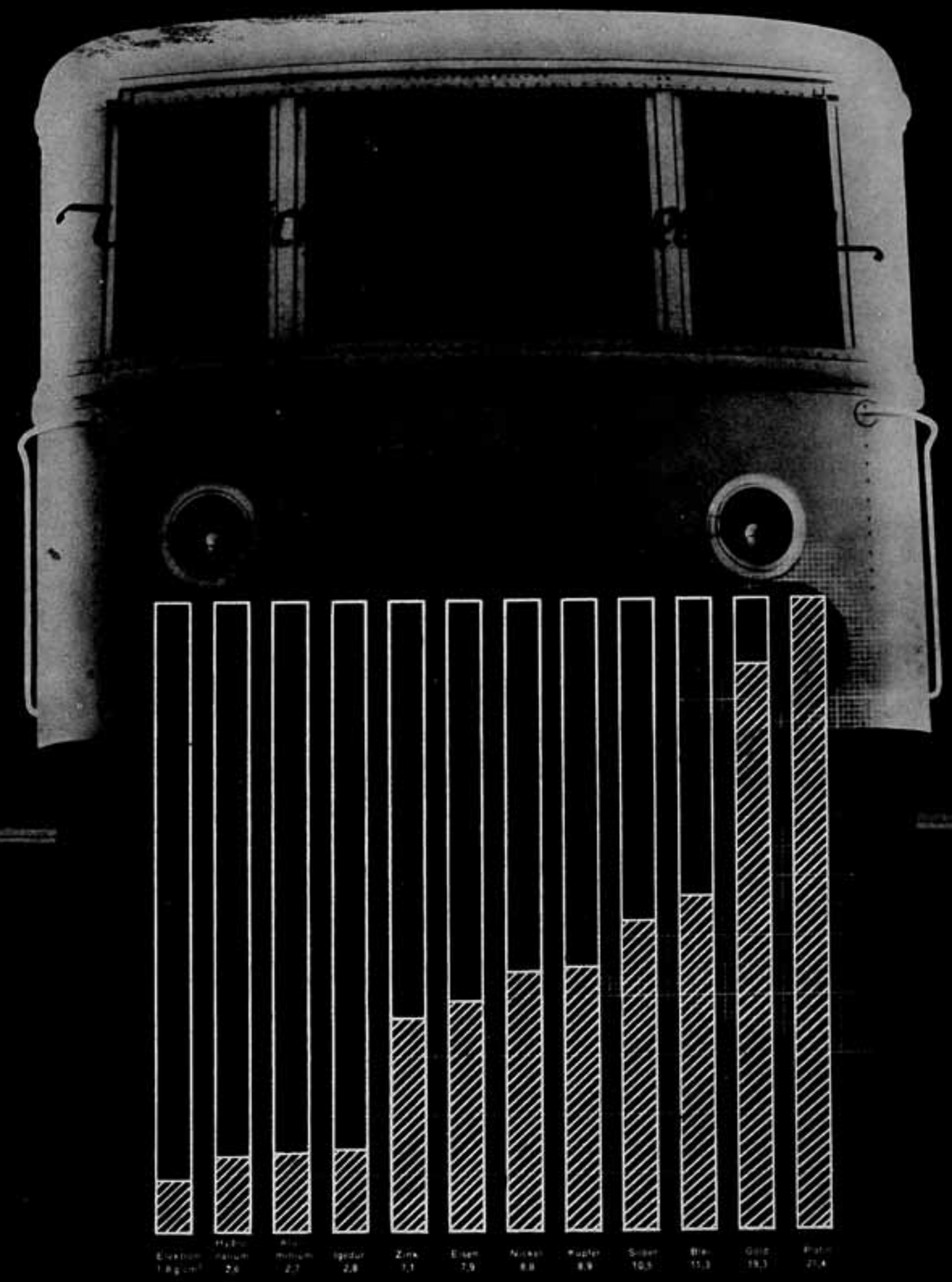
Eine wertvolle internationale Anerkennung für Elektron und Hydronalium stellt die Verleihung des Grand Prix auf der Pariser Weltausstellung 1937 dar — die höchste Auszeichnung für die nicht als „l'ersatz" zu wertenden Werkstoffe.

Die Magnesium-Tagungen in Berlin 1937 und in Frankfurt a. M. 1938 und die damit verbundenen Ausstellungen, die erstmalig einen Gesamtüberblick über die heutige vielseitige Verwendung der Magnesium-Legierungen auf allen Gebieten geben, finden nicht nur in der Fachwelt, sondern auch beim Publikum und in der Presse größtes Interesse.

Mehr und mehr verbreitert sich auch für Elektron die für jeden Werkstoff so wichtige Grundlage der „Verwendungsgebiete". Dort, wo man noch vor wenigen Jahren den Einsatz dieser Leichtmetall-Legierungen aus irgendwelchen Gründen für unmöglich hielt, haben sie sich längst den Platz erobert, der ihnen nicht nur als „Austauschmaterial", sondern als vollwertigem, hochqualifiziertem Werkstoff mit speziellen von anderen Werkstoffen nicht zu übertreffenden Eigenschaften gebührt. Unermüdlich wird in den Laboratorien und Werkstätten weitergeschafft. Den vielen Unbekannten, die in stillem Forschertum mit eiserner Pflichterfüllung an dieser Entwicklung mitarbeiten, genügt es zu wissen, daß bei neuen Erfolgen — einem Sieg in einem internationalen Automobilrennen — einem Weltflugrekord — auch sie mitgeholfen haben. Die 30jährige Pionier- und Aufbauarbeit ist zu bester Tradition geworden und hat damit die leichtesten Legierungen zu einem Begriff gemacht:

ELEKTRON.

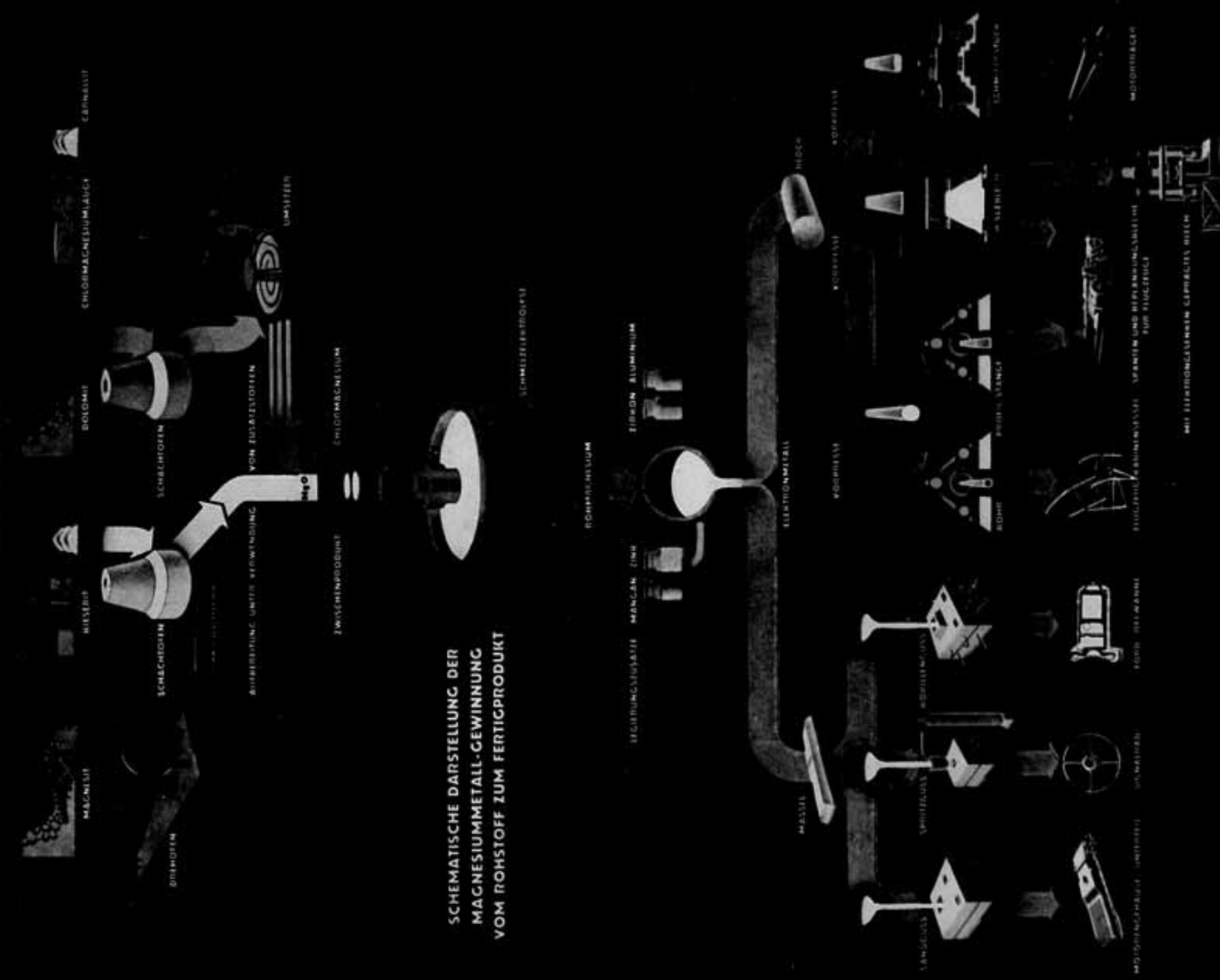
Bild: Die nebenstehende Darstellung bietet einen Überblick über die spezifischen Gewichte verschiedener Metalle und Metallegierungen, wobei das besonders geringe Gewicht des Elektrons und Hydronaliums die Zweckmäßigkeit der Verwendung dieser Leichtlegierungen ergibt. Der als Grund für die Darstellung gewählte Reichsbahntriebwagen wurde unter weitestgehender Verwendung des Werkstoffes Hydronalium gebaut.



SCHEMATISCHE DARSTELLUNG

DER MAGNESIUMMETALLGEWINNUNG VOM ROHSTOFF ZUM FERTIGPRODUKT

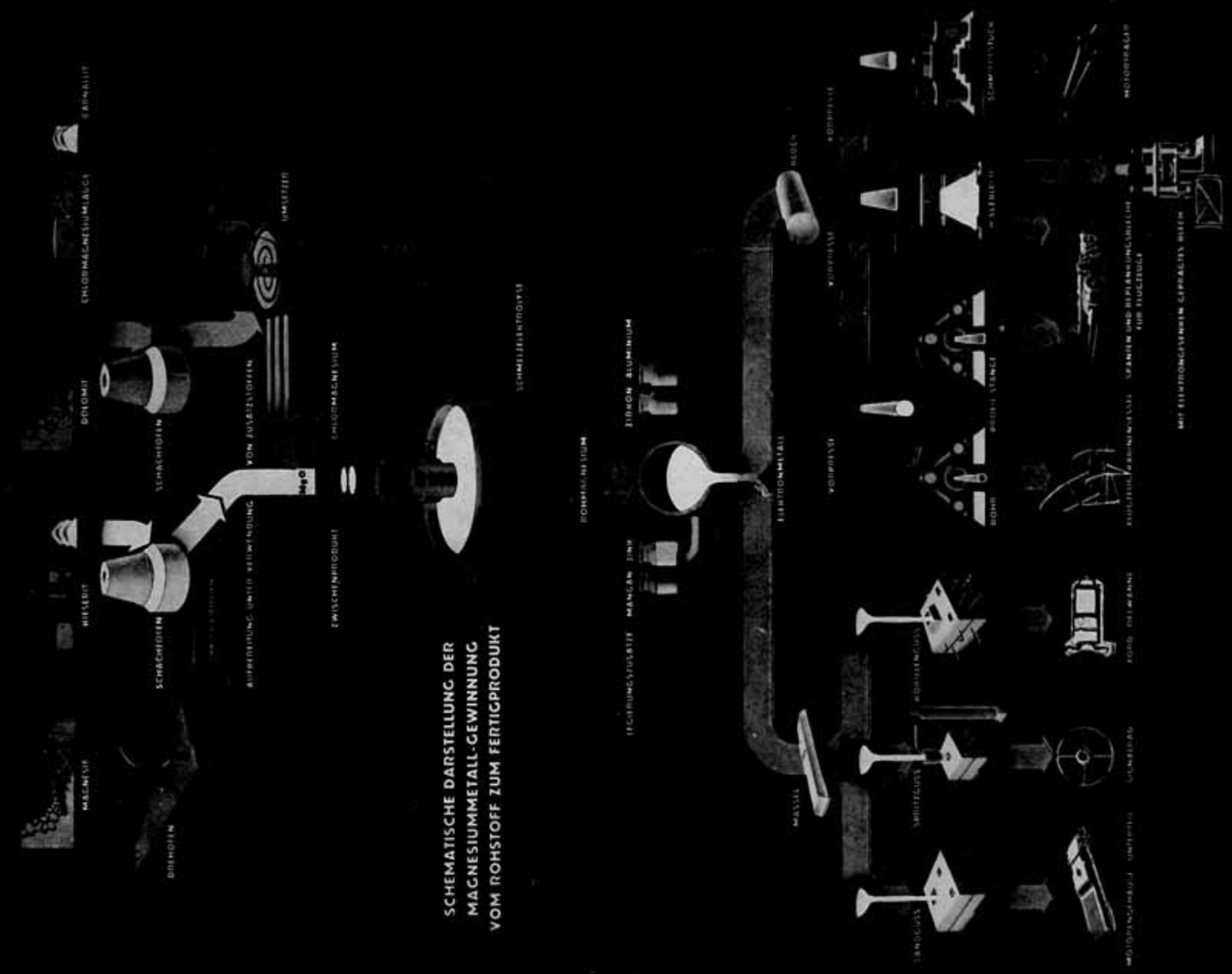
Es ist ein weiter Weg von den Rohstoffen zur Magnesiumherstellung bis zur aus Elektron gegossenen Kraftwagen-Ölwanne oder zur Flugzeugverkleidung aus Elektron-Blech. Was deutsche Chemiker erfanden und deutsche Ingenieure weiter vollenden, sollen die nebenstehende Tafel und als Ergänzung hierzu die Bildreihe „Vom Dolomitbruch zur Massel" aufzeigen.



SCHEMATISCHE DARSTELLUNG DER MAGNESIUMMETALL-GEWINNUNG VOM ROHSTOFF ZUM FERTIGPRODUKT

SCHEMATISCHE DARSTELLUNG
DER MAGNESIUMMETALLGEWINNUNG VOM ROHSTOFF ZUM FERTIGPRODUKT

Es ist ein weiter Weg von den Rohstoffen zur Magnesiumherstellung bis zur aus Elektron gegossenen Kraftwagen-Ölwanne oder zur Flugzeugverkleidung aus Elektron-Blech. Was deutsche Chemiker erfanden und deutsche Ingenieure weiter vollenden, sollen die nebenstehende Tafel und als Ergänzung hierzu die Bildreihe „Vom Dolomitbruch zur Massel" aufzeigen.



SCHEMATISCHE DARSTELLUNG DER MAGNESIUMMETALL-GEWINNUNG VOM ROHSTOFF ZUM FERTIGPRODUKT

VOM DOLOMITBRUCH ZUR MASSEL

Bild 1 Im deutschen Dolomit findet die Magnesiumerzeugung eines ihrer Ausgangsprodukte, das . . .

Bild 2 in der Elektrolyse aufbereitet . . .

Bild 3 als flüssiges Metall in riesigen 2 t Gußmasse fassenden Tiegeln zur Masselgußmaschine geführt wird.

Bild 4 Unaufhörlich rinnt aus dem angekippten Tiegel die silberweiße flüssige Gußmasse auf das Band der vorbeigleitenden Formen . . .

Bild 5 die die zwar noch warmen, aber schon erstarrten Masseln nach wenigen Minuten verladefertig auswerfen.

Bild 6 Material, das nicht sofort versandt wird, kommt aufs Lager, wo fleißige Hände die gleißenden Barren zu Stapeln zusammensetzen.

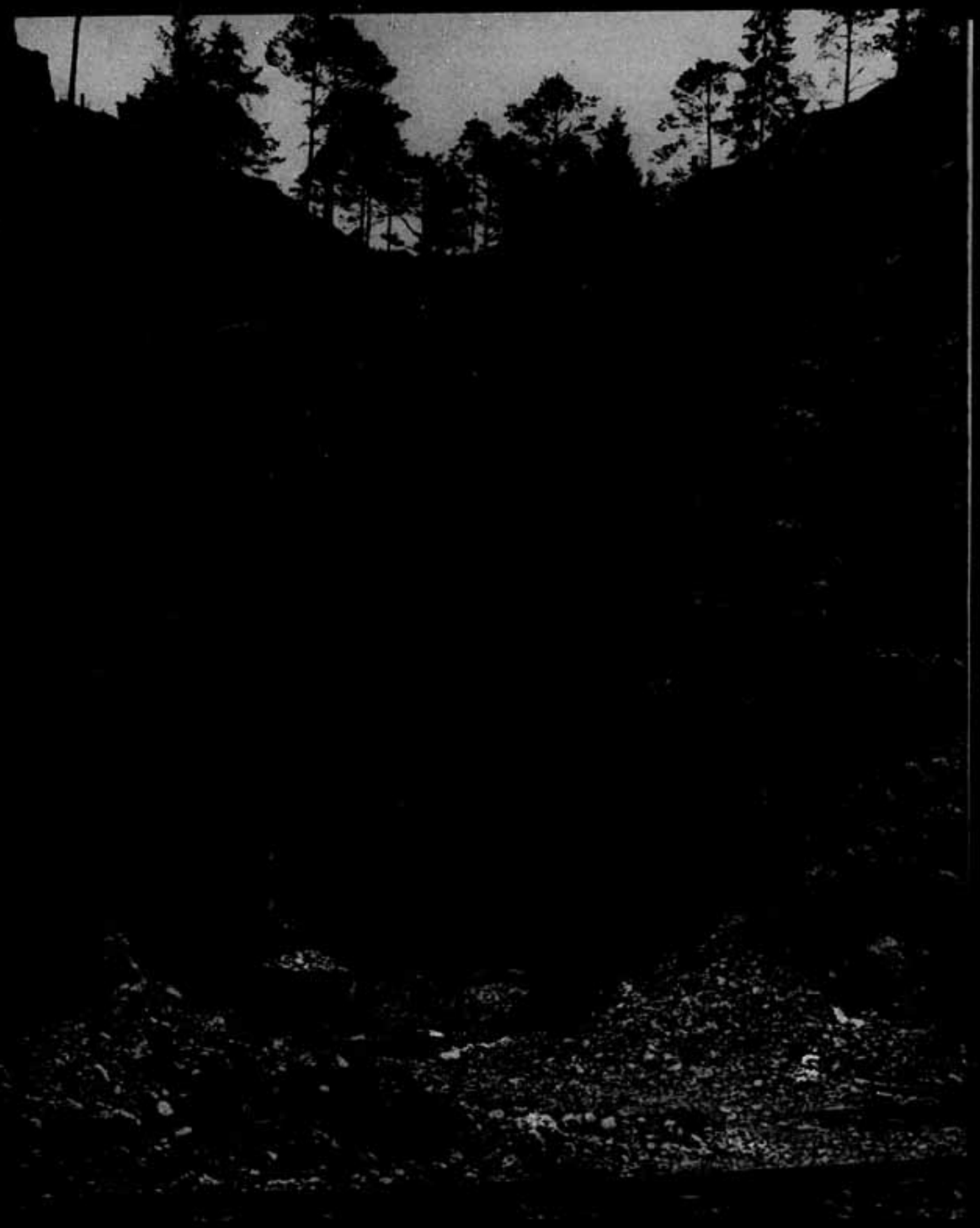


Bild 1

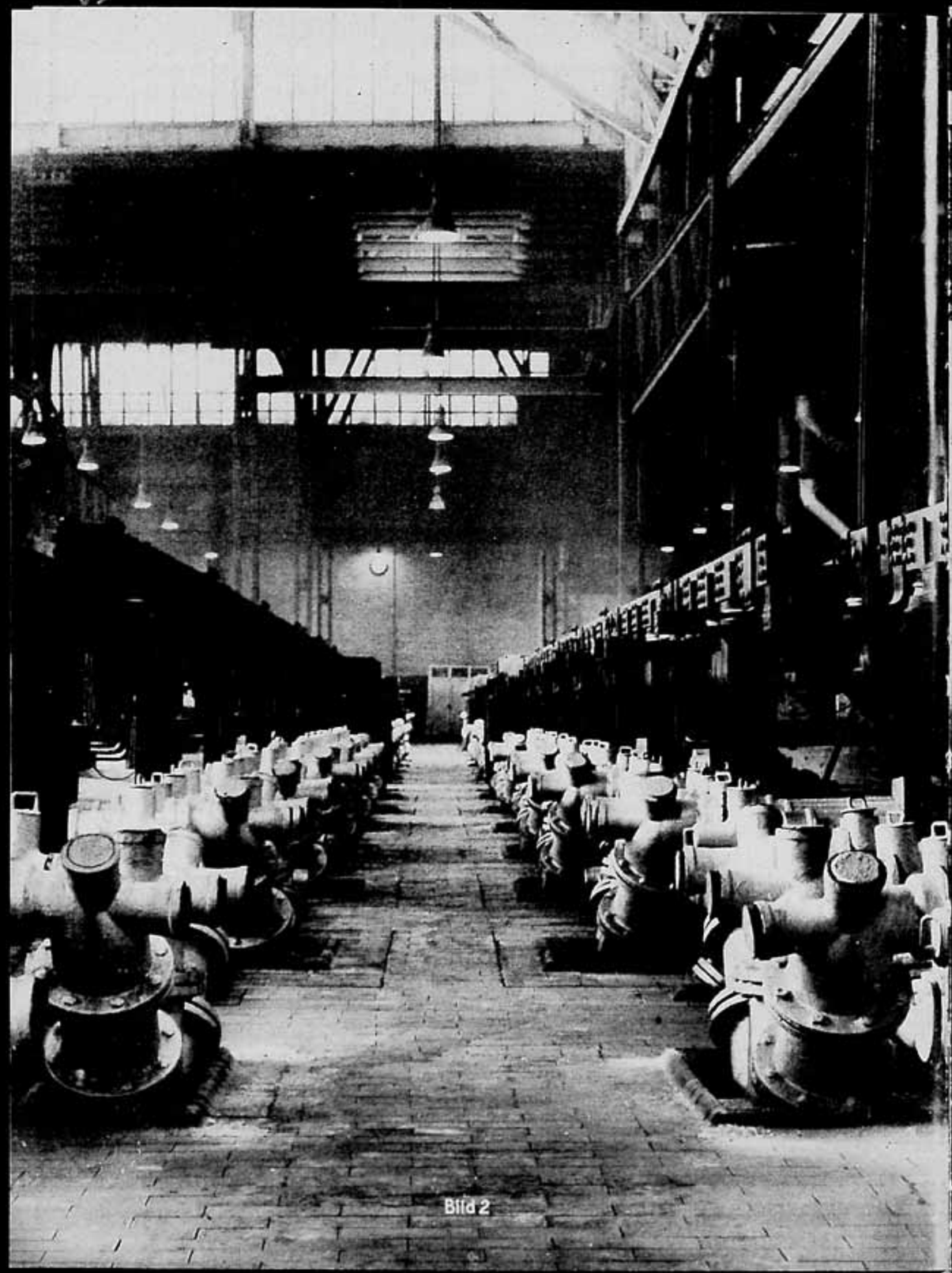


Bild 2

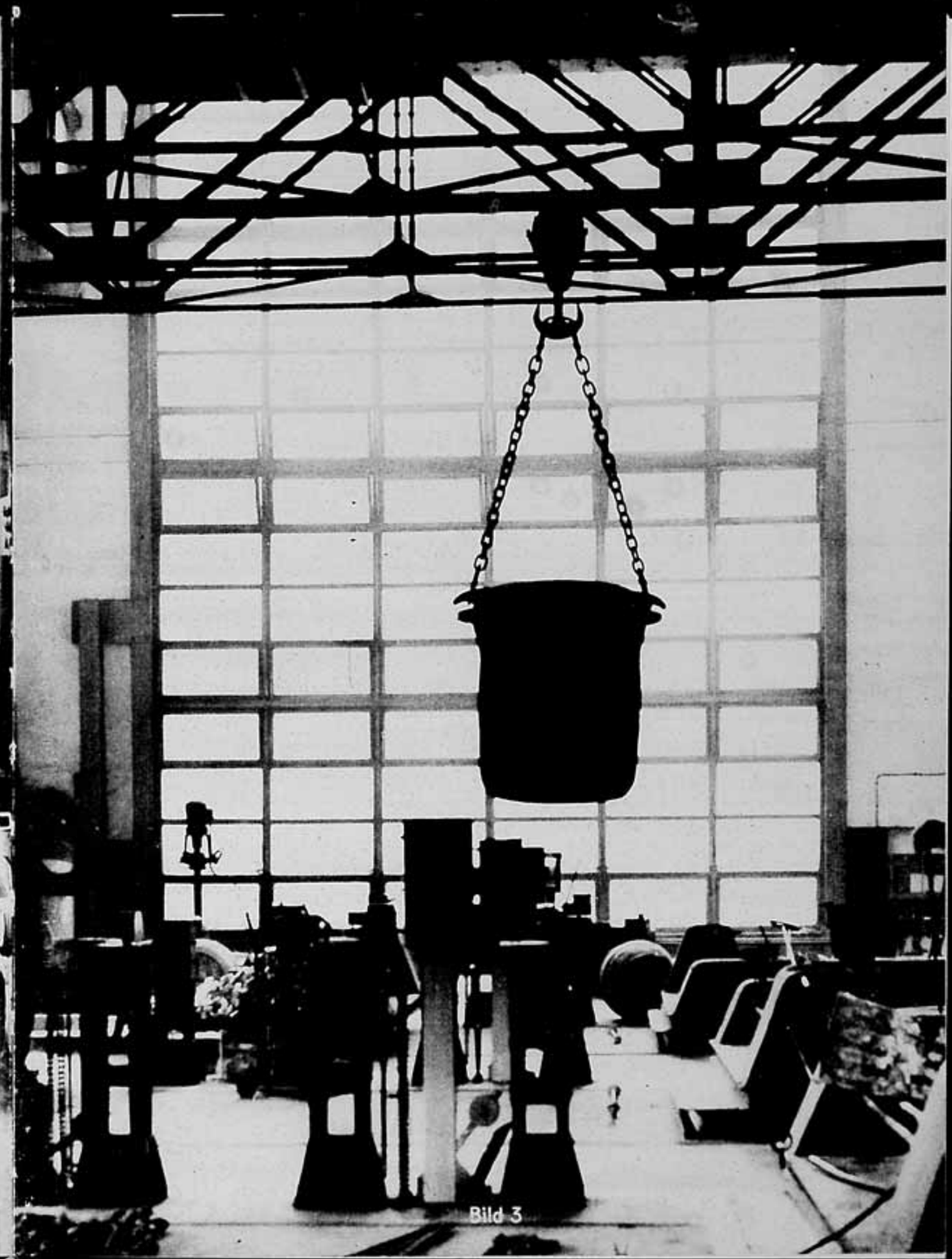


Bild 3

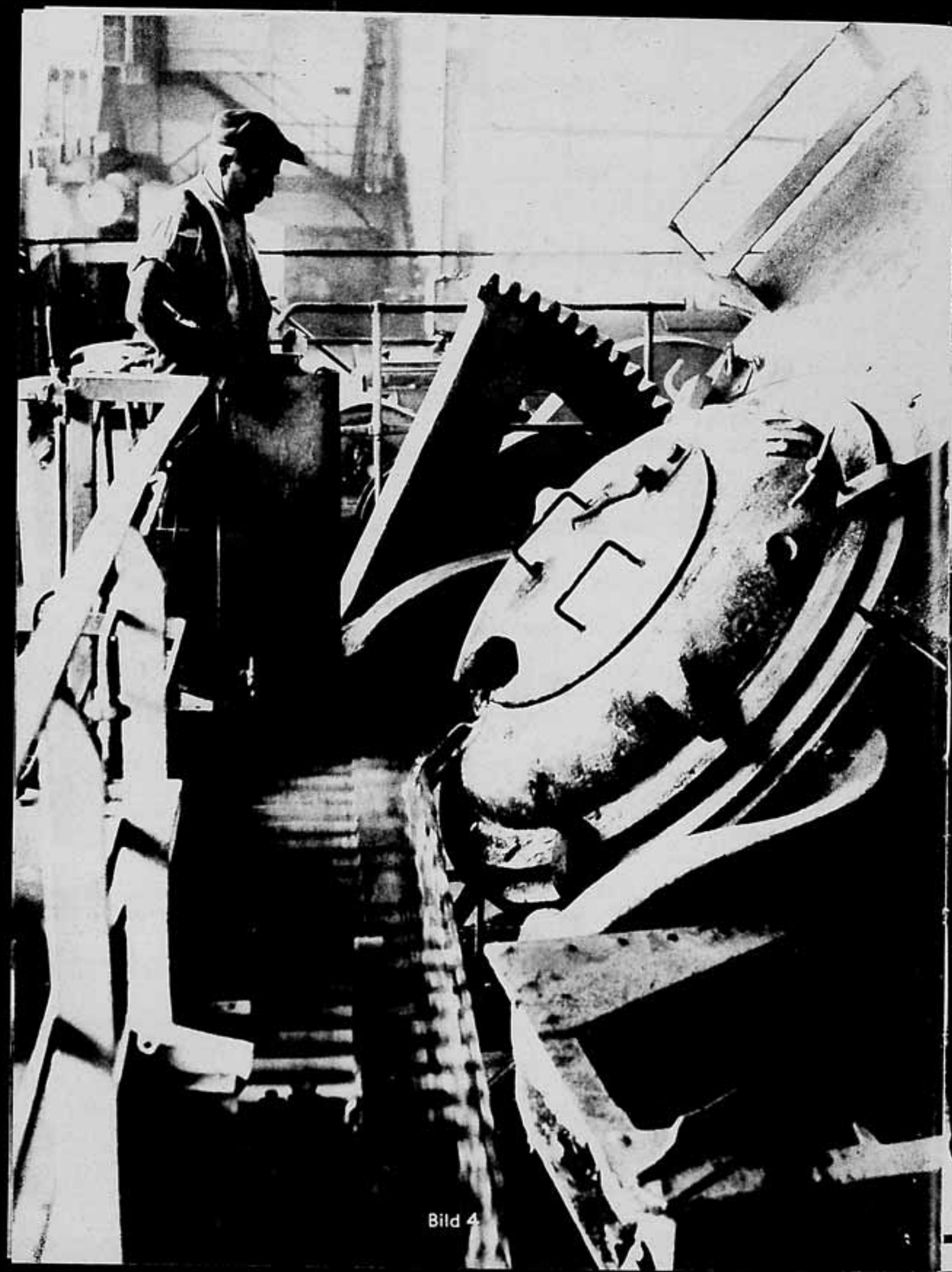


Bild 4

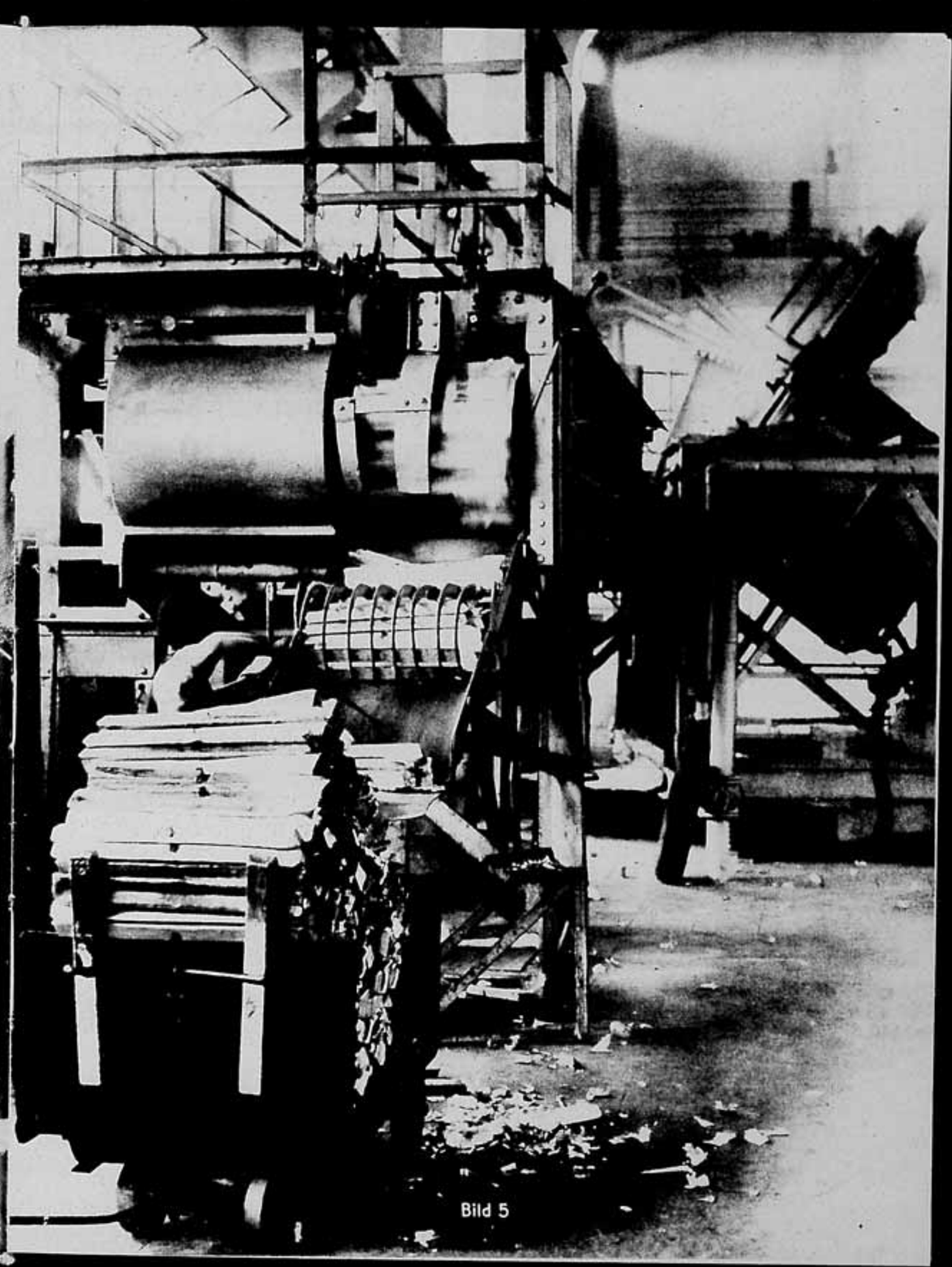
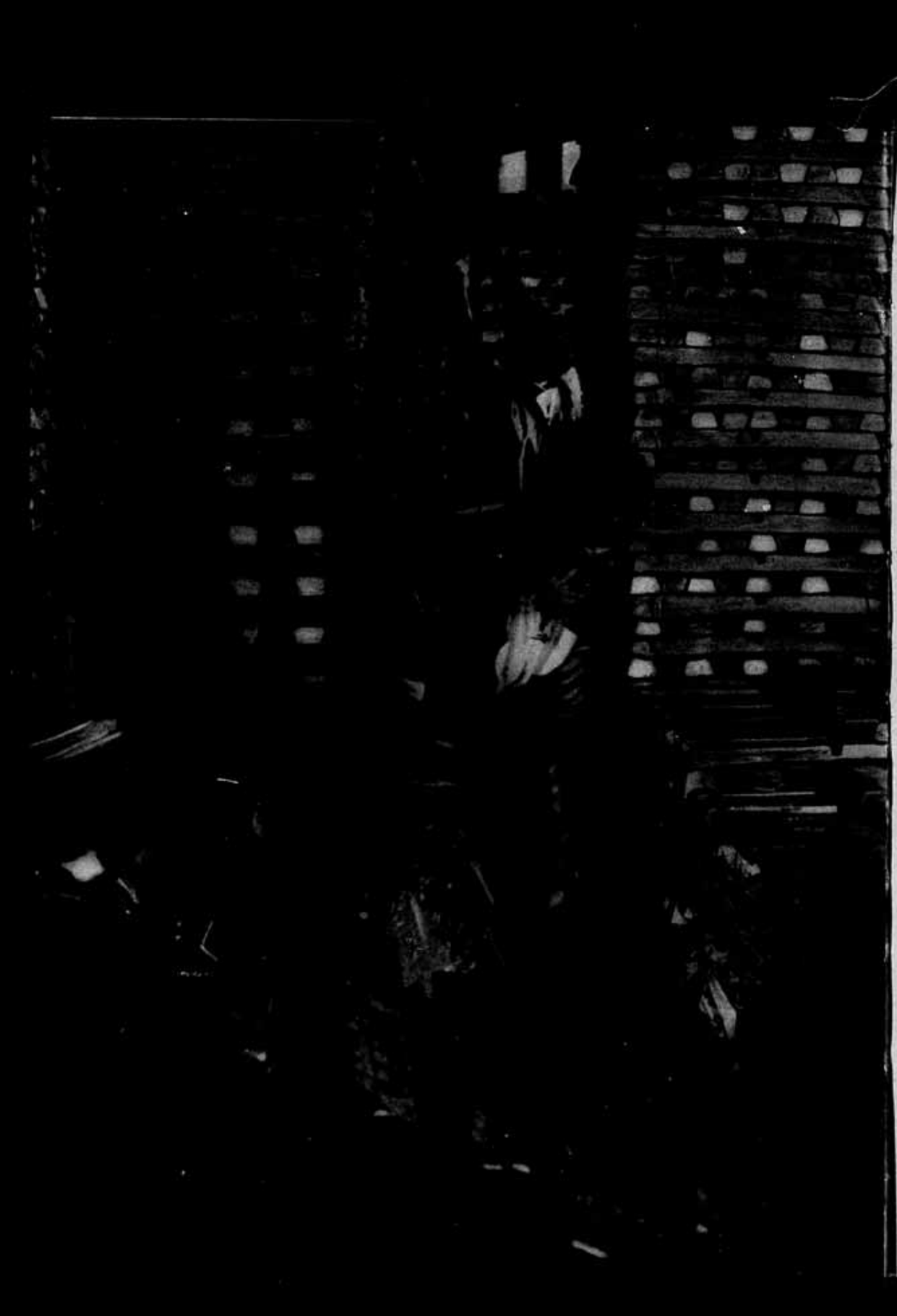


Bild 5



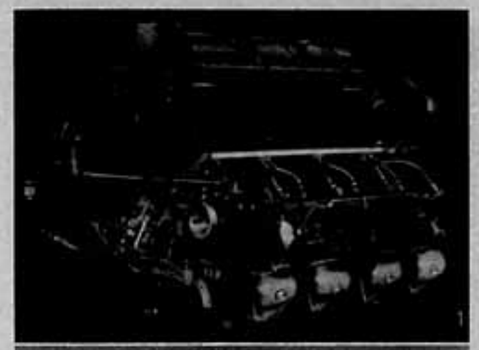
VERWENDUNGSGEBIETE VON ELEKTRON HYDRONALIUM UND JGEDUR

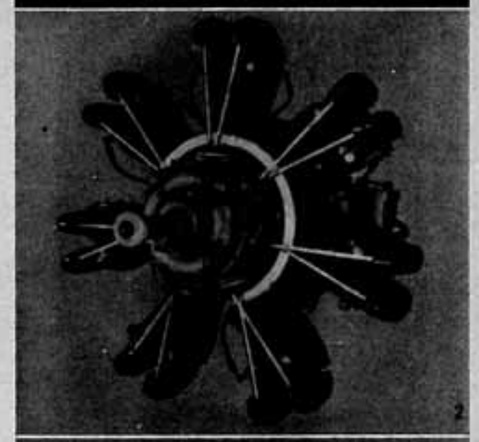
Diese, in langjähriger, mühevoller Kleinarbeit erstmalig zusammengetragenen Angaben erheben keinen Anspruch auf Vollständigkeit. Es wird daher um Mitteilung von Ergänzungen und Korrekturen gebeten, um diese in einer weiteren Auflage verwenden zu können..

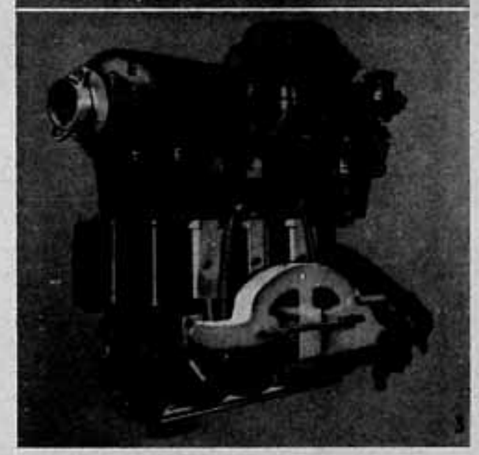
Verzeichnis der Verwendungsgebiete

E = Elektron Hy = Hydronalium Ig = Igedur

Flugzeug-, Flugmotoren-, Luftschiffbau







1. Argus As 10c-Motor mit Teilen aus Elektron
2. Bramo Sh 14A4-Motor mit Teilen aus Elektron
3. Hirth HM 60R/2-Motor mit Teilen aus Elektron

Motor

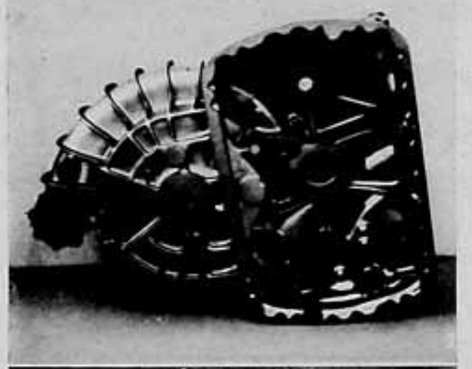
- Ansaugrohre E
- Armaturen für Treibstoffpumpen E
- Gebläsegehäuse E
- Gebläseräder E
- Getriebegehäuse E
- Kurbelgehäuse E und Ig
- Kühlwasserpumpengehäuse Hy
- Magnetgehäuse E
- Motorkolben E
- Ölpumpengehäuse E
- Ölsümpfe E
- Spiralgehäuse E
- Treibstoffbehälterköpfe E
- Zylinderabdeckhauben E
- Zylinderköpfe Hy

Treibstoff- und Ölbehälter E

Luftschrauben Ig und E

Steuerung

- Bremsen E
- Fußrasten für Seitensteuer E
- Gehäuse E
- Gehäuse für automatische Steuerungen E und Hy
- Handgriffe E
- Steuerungsteile E



1. Sternmotorgehäuse (Ig)
2. Lüftergehäuse (E)
3. Motorträger (E)

Fahrgestell

Anlaufräder E

Fahrgestellprofilrippen E

Fahrgestellverkleidungen E

Radgabeln E

Schwimmer Hy

Sporne E

Spornradgabeln E

Spornräder E

Traversen E

Zelle – Flügel

Fußböden E

Motorträger E

Motorverkleidungen E

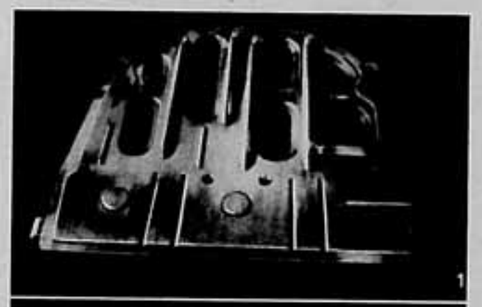
Rumpfverkleidungen E

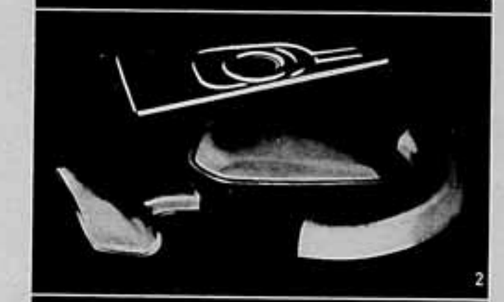
Sitzversteifungen E

Teile für Flügelkonstruktionen E

Tragwerksrippen E

Türrahmen E





1. Gesenk für Blechverformung (E)
2. Verformte Blechteile (E)
3. Luftschrauben (Ig)

Apparate

Apparatekästen E

Teile für Bordfunkgeräte E und Hy

Teile für Bordverständigungsgeräte E

Verschiedenes

Deckel E

Einlaufbiegungen E

Fallschirmschlösser Hy

Flanschen E

Gewebe für Schalldämpfer Hy

Hebel E

Kabinensessel E und Hy

Lagerböcke E

Luftröhren E

Pendelrahmen E

Polgehäuse E

Rohrverbindungen E

Signalpistolen Hy und Ig

Strebenverkleidungen E

Warmluftsammler E

Flugzeug-, Flugmotoren-, Luftschiffbau

1. Fahrgestellteile (E)
2. Kabinensessel (E)
3. Signalpistolen (Hy)

Luftschiffbau

Anrichteschränke E

Bartische mit Schrank E

Bücherschränke E

Büroschränke E

Geschirrschränke E

Küchenschränke E

Sanitätsschränke E

Spülbecken für Anrichte-schränke E

Stühle Hy

Sessel E und Hy

Tischplatten E

Fensterbänke E

Fußböden E

Zwischenwände für Passagier-räume E

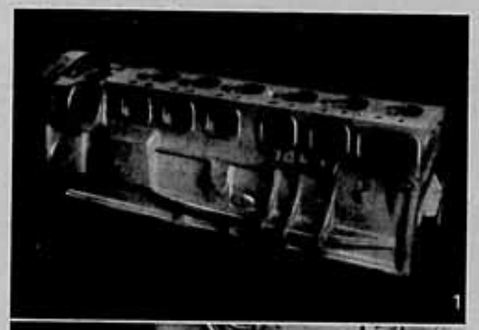
Wandschutzeinlagen E

Verbindungsstücke E

Landeräder E

Verkleidungen für Landeräder E

Kraftwagenbau



1. Kurbelgehäuse (E)
2. Tatra-87-Motor mit Teilen aus Elektron
3. Drei Riemenscheiben für Windpropeller (E)

Vergaser- und Dieselmotor

Ansaugrohre E

Benzinfilter Hy

Gehäuse und Flügelräder für Wasserpumpen Hy

Kolben E

Kolbenbolzenpilze E

Kurbelgehäuse-Ober- und Unterteile E

Ölpumpengehäuse und Deckel E

Ölwannen E

Riemenscheiben E

Stoßstangen E und Hy

Stösselführungen E

Vergaserteile E und Hy

Verschiedene Deckel E

Windflügel E

Zylinderhauben E

Getriebe

Gehäuse E

Gehäusedeckel E und Hy

Räderkastendeckel E

Teile für Flüssigkeitsgetriebe Hy

Kupplung

Gehäuse E

Glocken E

Lamellenhalter E

Töpfe E

Hinterachse

Deckel E

Differentialgehäuse E

Anlasser

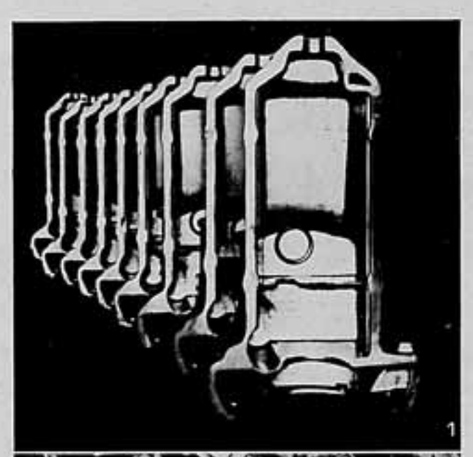
Befestigungen E

Bügel E

Deckel E

Gehäuse E

Hebel E



1. Ölwannen des Ford V8 (E)
2. Opel-Ölpumpengehäuse (E)
3. Hinterachsgehäuse (E)

Zündung
- Kupplungen E
- Zündverteilergehäuse E

Lenkung
- Deckel E
- Gehäuse E und Hy
- Kontaktringe E und Hy
- Steuerräder E
- Steuerwellenlager E

Bremse
- Backen E
- Hebel E
- Nockenhalter E
- Schilde E

Geschwindigkeitsmesser
- Anlaufscheiben E
- Gehäuse E und Hy
- Wellenlagerbüchsen E

Taxameter
- Gehäuse E
- Gehäusedeckel E

Uhrgehäuse E und Hy

Wärmeanzeiger
- Gehäuse E

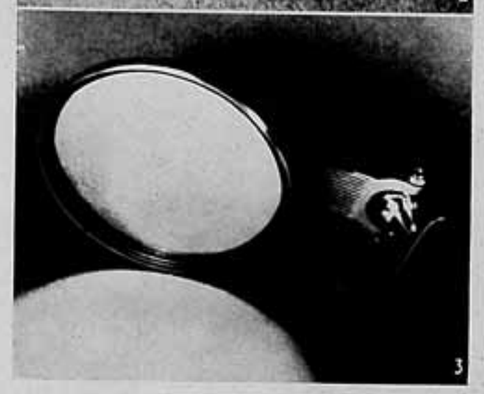
Warnsirenen
- Flügelräder E
- Gehäuse E

Facettenringe für Anzeigengeräte Hy

Scheinwerfer
- Gehäuse Hy
- Stützen Hy

Lichtmaschine
- Naben für Keilriemenscheiben E

Schlußlampen
- Gehäuse Hy



1. Beschlagteile (Hy)
2. Nebellampe mit Gehäuse aus Hydronalium
3. Seitenspiegel (Hy)

Innenbeleuchtungs-Armaturen Hy

Außen- und Innenarmaturen
- Abdeckleisten Hy
- Blechhülsen für Türgummipuffer Hy
- Deckel für Plakettenfassungen Hy
- Fahrtrichtungsanzeiger
  - „ -Gehäuse Hy
  - „ -Verstrebungen E
- Fensterkurbeln Hy
- Firmenzeichen Hy
- Glashalteringe Hy
- Griffe Hy
- Haubenböckchen Hy
- Haubenhalter Hy
- Kühlerfiguren Hy
- Kühlerschutzgitter Hy
- Nummernschildhalter E
- Radzierkappen Hy
- Regenleisten Hy
- Reifenschutzhüllen Hy
- Säulen für Fensterrahmen Hy
- Seitenspiegel Hy
- Scheibenrahmen Hy
- Scheibenwischer
  - „ -Abdeckkappen Hy
  - „ -Gehäuse E
  - „ -Leisten Hy
- Stoßecken E
- Stoßstangen Hy
- Stützwinkel E
- Trittbrettleisten Hy
- Türdrücker Hy
- Verdeckrahmen für Kabrioletts E und Hy
- Zierleisten Hy

Kraftwagenbau

1. Sonderkarosserie für Sportwagen (E)
2. Aufbau des HJ.-Zuges aus Elektron
3. Sonderkarosserie für Tonfilm-Anhängewagen (Hy)

Karosserie

Aufbauten des Propagandazuges der Hitler-Jugend E

Aufbau eines Anhängewagens mit Lautsprecheranlage des Bayer-Werkes, Leverkusen, der I. G. Farbenindustrie Aktiengesellschaft Hy

Karosserie für Sonderkonstruktion eines geländegängigen Daimler-Benz-Sportwagens E

Bleche für Sonderkarosserien E und Hy

Paketwagenaufbau für die Reichspost E

Gesenke für Elektron- und Stahlblechverformungen E

Sitze

Füße E und Hy

Sitzgestelle E und Hy

Räder

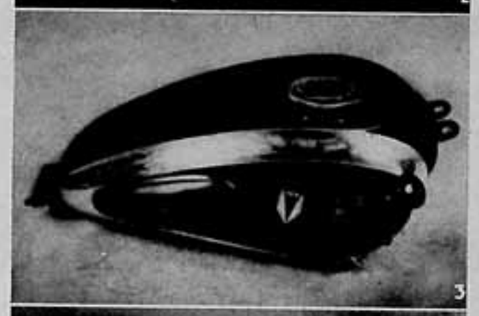
Laufräder E

Lastwagenscheibenräder E

Verschiedenes

Abschlußflanschen E
Belüftungsrohre E
Böcke E
Deckel E
Durchgangsringe E
Federschutzdeckel E
Flügelräder E
Hebel E
Kugellagerkäfige E
Lagerböcke E
Lagerschilde E
Luftführungen E
Verschlußkappen E
Zwischenflanschen E

Motorräder — Fahrräder



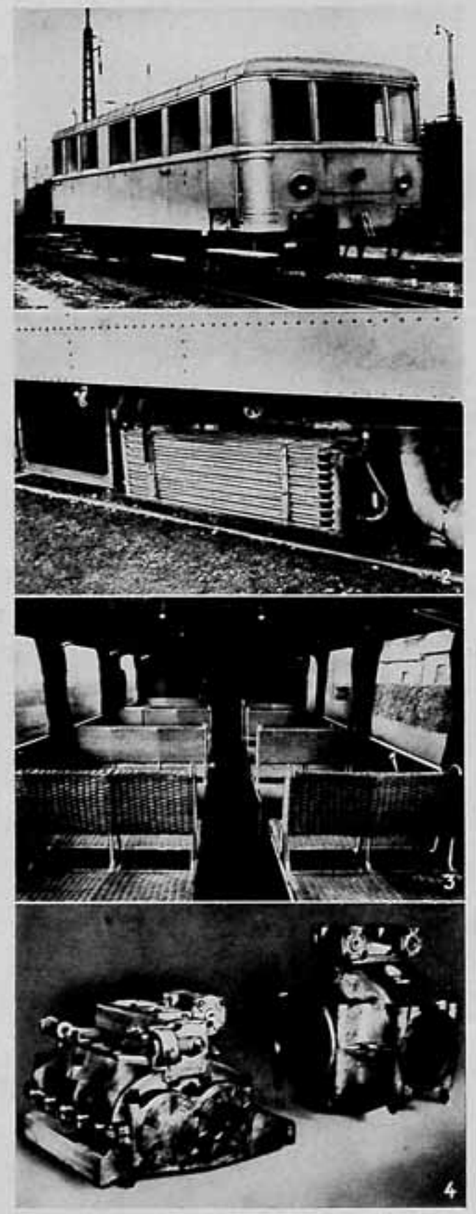
1. Motorradteile (E)
2. Motorradteile (Hy)
3. Mit Hydronalium bespritzter Treibstoffbehälter
4. Fahrradlampe und Dynamo (Hy)

Motorräder

Treibstoffbehälter für Rennmaschinen E
Deckel für Entlüfter E
„ „ Getriebegehäuse E
„ „ Motorgehäuse E
„ „ Ölfang E
„ „ Ölpumpen E
„ „ Räderkästen E
„ „ Schaltung E
„ „ Schutzrohr E
„ „ Steuergehäuse E
„ „ Überströmkanal E
„ „ Werkzeugkasten E
Entlüftungsstutzen E
Getriebegehäuse E
Griffhalter Hy
Handhebel Hy
Knebelmuttern Hy
Krümmer E
Kurbelgehäuse E
Ölpumpengehäuse E
Schutzblechfiguren Hy
Schutzhauben für Räderkastendeckel E
Schutzhauben für Riemenscheiben E
„ „ Zylinderköpfe E
Schwungscheiben E
Spritzüberzüge auf eisernen Treibstoffbehältern Hy
Staubkappen E
Stösselbüchsen E
Stösselführungen E
Treibstoffbehälter Hy
Unterbrechergehäuse Hy
Verschlußglocken E
Verschlußstücke Hy

Fahrräder

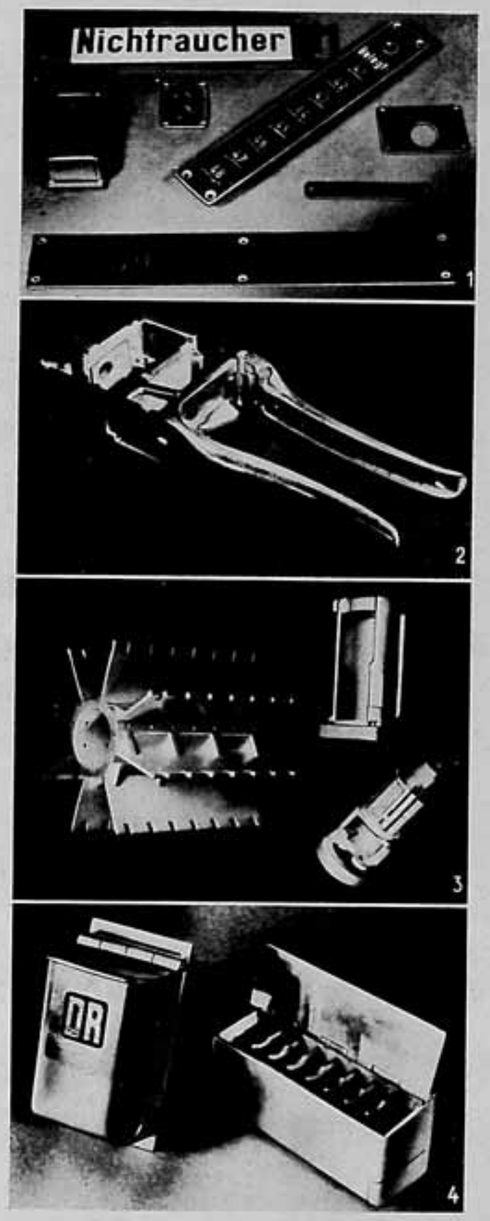
Dynamogehäuse Hy
Felgen E
Figuren Hy
Flügelschrauben Hy
Gabeln Hy
Hilfsmotorgehäuse E und Hy
Lampengehäuse Hy
Rahmen E
Sattelstützen E
Scheinwerferspiegel Hy
Steuerkopfschilder Hy



1. Triebwagen, weitgehend aus Hydronalium gebaut
2. Triebwagen-Ölkühler (E)
3. Sitzgestelle, Gepäcknetzstützen, Fensterrahmen (Hy)
4. Getriebegehäuse für Triebwagen (E)

Triebwagen
- Aufbauten Hy
- Untergestelle Hy
- Aschenbecher Hy
- Außenverkleidungen Hy
- Drehtürarme E
- Einsteiggriffe Hy
- Entlüfter Hy
- Federbruchstützen E
- Fensterkurbeln Hy
- Fensterrahmen Hy
- Gepäcknetzstützen E und Hy
- Handgriffe Hy
- Lüftergehäuse E
- Ölkühler E
- Pufferhülsen E
- Sandstreukästen E
- Schaltkästen für elektrische Widerstandsheizungen E
- Schilder Hy
- Sitzbankgestelle E und Hy
- Toilettenarmaturen Hy
- Türverschlüsse Hy
- Treibstoffbehälter E
- Ventilatorgehäuse mit Düse E
- Zierleisten Hy

Dieselmotor
- Abschlußdeckel E
- Einfüllstutzen E
- Entlüfterstutzen E
- Filtergehäuse und Deckel E
- Gehäuse E
- Getriebegehäuse E
- Kettenkästen E
- Kühler Hy
- Ölbehälter E
- Ölwannen E
- Pumpengehäuse E
- Pumpenkonsolen E
- Räderkästen E
- Reglergehäuse E
- Seitendeckel E
- Schwungradgehäuse E
- Treibstoffsammelbehälter E
- Ventilabdeckhauben E
- Ventilatorflügel E
- Verschalungsdeckel E
- Zwischenplatten E



1. Beschlagteile (Hy)
2. Fahrkartenlochzange (Hy)
3. Teile für Fahrkartendrucker (E)
4. Aschbecher (Hy)

Lokomotiven
- Heimatschilder Hy
- Hoheitszeichen Hy
- Triebwerksleuchten E
- Wasserstandanzeiger E

Draisinen
- Deckel E
- Deckel zum Antriebsgehäuse E
- Dichtungsflanschen E
- Laufradnaben E
- Motorgehäuse E
- Motorträger E
- Radhaspeln E

Küchen-, Speisewagen-, Bareinrichtungen Hy

Beleuchtungskörper Hy

Lampen
- Deckel E
- Gehäuse E
- Sockel E

Schilder für Platzbelegung Hy

Blechscharniere Hy

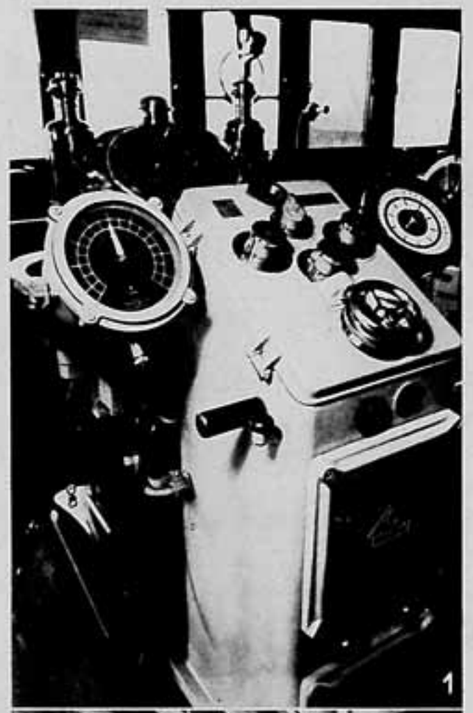
Beschlagteile Hy

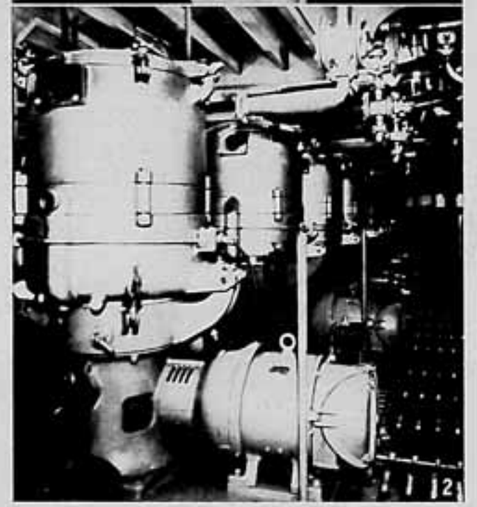
Warnungstafeln E

Fahrkarten-Lochzangen
- Deckel Hy
- Gehäuse Hy
- Hebel Hy

Fahrscheindrucker
- Gehäuse E
- Klischeewalzen E
- Mantelrohre E
- Spinnen E

Straßenbahnen
- Aschenbecher Hy
- Außentüren Hy
- Beschlagteile Hy
- Bügel E
- Einsteiggriffe Hy
- Entlüfter Hy
- Fensterrahmen Hy
- Gepäcknetzstützen E und Hy
- Haltegriffe Hy
- Radscheiben E
- Schilder Hy
- Schilderhalter Hy
- Schleifkohlenhalter E
- Signalglocken Hy
- Sitzbankgestelle E
- Stromabnehmer
- Türverschlüsse Hy
- Zierleisten Hy





1. Gehäuse für Selbsteuer- mit Tochterkompaß (Hy)
2. Separatorenanlage eines Walfangschiffes (Hy)

Motorjachten
- Aufbauten hinter dem Steuerhaus Hy
- Motorfundamente Hy
- Schotten Hy
- Spanten Hy

Motorboote
- Verkleidungsbleche Hy

Außenbordmotore
- Auspuffrohre Hy
- Treibstoffbehälter Hy
- Treibstoffbehälter-verschraubungen Hy
- Unterwasserkörper Hy
- Antriebspropeller Hy

Pumpen
- Gehäuse Hy

Ventile Hy

Schiffsfenster Hy
- rund, rechteckig, fest, klappbar, schiebbar

Klüsen Hy

Poller Hy

Windstutzen für den Bootsbau Hy

Ventilatorflügel Hy

Schiffsglocken Hy

Geländerstützen Hy

Treppenschienen Hy

1. Bullauge (Hy)
2. Schiffsglocke (Hy)
3. Kompaßsäule (Hy)

Decksbehälter Hy

Decksverschraubungen Hy

Bootsbeschlagteile Hy

Faltbootbeschlagteile Hy

Bezeichnungsschilder Hy

Gehäuse f. Bootspositionslampen Hy

Gehäuse f. elektrische Armaturen Hy

Gehäuse für Selbsteuer- mit Tochterkompaß Hy

Kompaßsäulen Hy

Kompaßgehäuse E

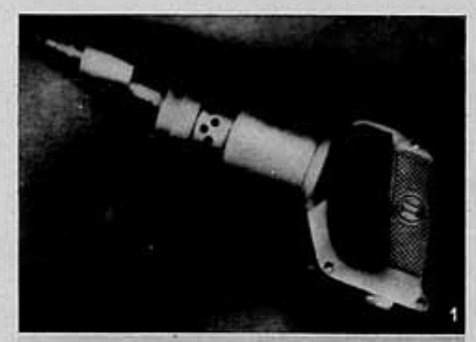
Barometergehäuse Hy

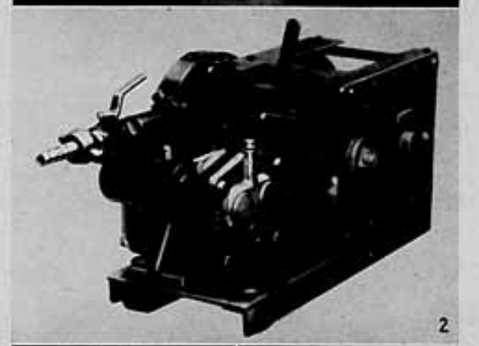
Thermometergehäuse Hy

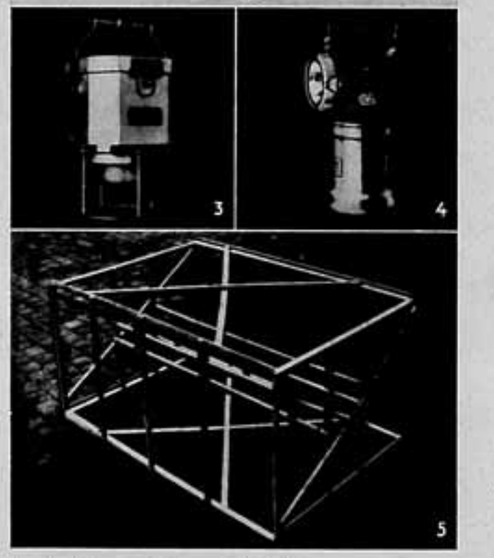
Nautische Instrumente
- Halter Hy
- Kappen Hy
- Ringe Hy

Separatoren für Walfänger
- Einlaufgefäße Hy
- Hauben Hy
- Haubendeckel Hy
- Ueberlaufkammern Hy

Tragbare Maschinen und Geräte — Transportmittel







1. Hochfrequenz-Bohrmaschine (E)
2. Mitnehmerhaspel mit Teilen aus Elektron
3/4. Grubenlampen (E)
5. Möbelversand-Verschlag (E)

Handbohrmaschinen
- Deckel E
- Gehäuse E
- Räderkästen E

Gehäuse für Preßluftwerkzeuge E

Tragbare Kompressoren für Preßluftbohrer E

Teile für Bohrmaschinen im Kalibergbau Hy

Motorgehäuse für Gesteinsbohrmaschinen E

Mitnehmerhaspeln
- Deckel E
- Gehäuse E
- Lager E
- Schutzkästen E
- Trommeln E

Förderkörbe Hy

Becherwerke
- Becher Hy
- Deckel Hy
- Förderkörbe Hy
- Räderkästen Hy

Bimsstein-Entlade-Anlagen E

Gehäuse für Sicherheitslampen E

Grubenlampen (englische) **E**

Schutzkörbe für elektrische Geräte Hy

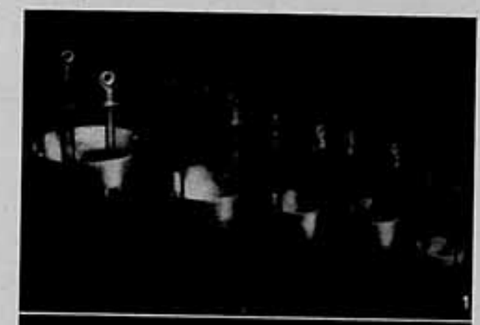
Transportable Handmaschinen
- Gehäuse E
- Handgriffe E
- Räderkastendeckel E
- Schutzdeckel E

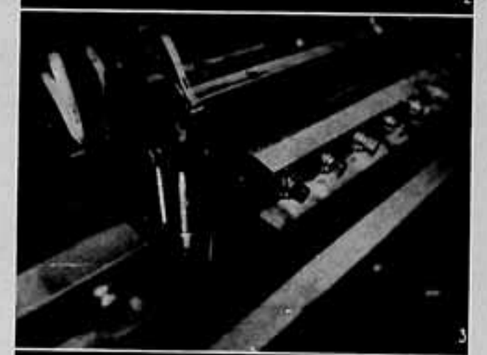
Sackkarren E

Sackschnallen-Armaturen Hy

Verschläge für Möbelversand E

Textilmaschinen



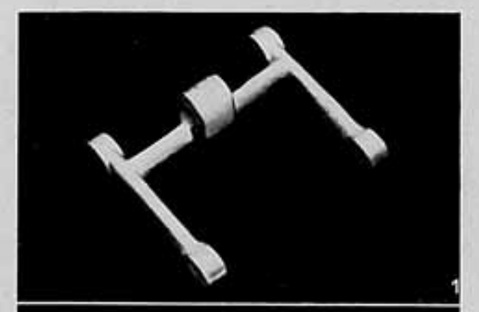


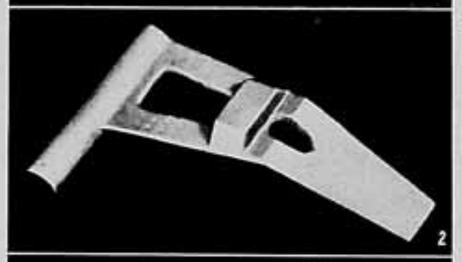
1. Haubenflügel (E)
2. Kettenbaum (E)
3. Nadelbarren (E)
4. Rahmen für Spinnereimaschinen (E)

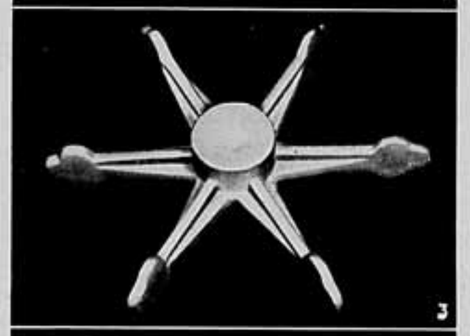
Abstreifsupports E
Anstöße E
Blockierhebel E
Brettchenhalter E
Brücken E
Deckel E
Durchzugwalzen E
Fadenführer E und Hy
Fadenführerhalter E
Fadenführungswalzen Hy
Fadenknüpfapparate
- Gestelle E
- Laufschienen E

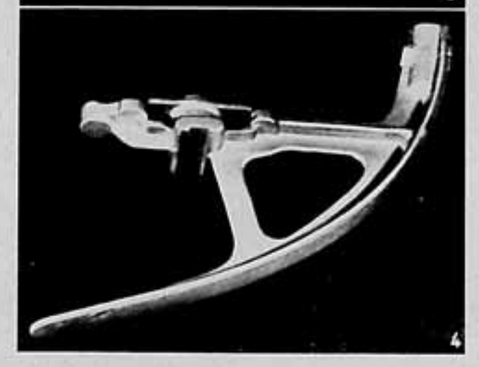
Fadenleitdoppelaugen E
Fadenleitkränze E
Fadenspanner E
Fadentrenner E
Fournisseurgehäuse E
Fühlerhebel E
Handräder Hy
Haspelbrücken E
Haspelkreuze E
Haspeln E
Haspelseile E
Haspelnaben E
Haubenflügel E
Hebel E
Hespenrisen E
Jacquarddruckwalzen E
Jacquardführungsschienen E
Kantenrechen E
Kantenrechendeckel E
Kettenbäume E
Kettenbaumdeckel E
Kocken E
Ladenbäume E
Lager E
Leisten E
Leistenwände E
Meßräder E
Meßwalzen E
Mundstücke E
Nadelbarren E
Nadelbarrendeckel E
Nadelbäume E
Platinenbäume f. Kettenwebstühle E
Platten für Gebläse E
Rahmen E
Rechen E

Textilmaschinen





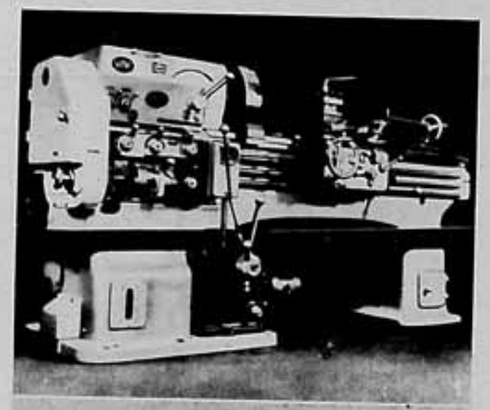


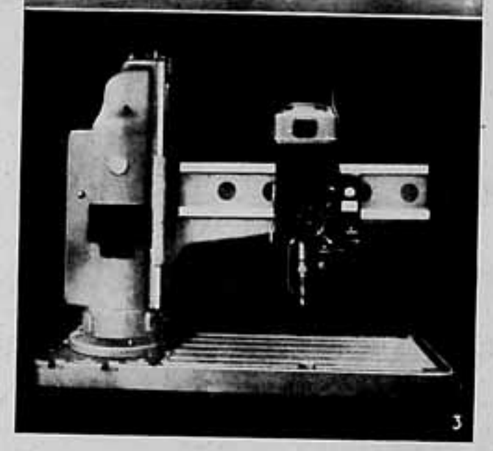


1. Textilmaschinenteil (E)
2. Fadenführer (E)
3. Haspelkreuz (E)
4. Schlagarm (E)

Rinnen Hy
Rohrböckchen E
Rohre E
Rollen Hy
Seilrollen für Samt- und Gewebeschneidemaschinen E
Skalen Hy
Schablonen E
Schalthebel Hy
Schlagarme E
Schlaghebel E
Schlagleisten E
Schlitten E
Schlitzhebel E
Schützenkästen E
Spindelaufsätze E
Spindelkäppchen E
Spindelwirtel E
Spinnspulen Hy
Spinnteller-Ober- und -Unterteile E
Spinntöpfe E
Spulen E
Spulenhalter E
Spulenkränze E
Sternräder E
Stirnplatten E
Teile für Rundwirkmaschinen E
Tische E
Tragkörbe für Rundwirkmaschinen E
Tragrahmen E
Tragscheiben E
Trommeln Hy
Traversen E
Walzen E
Wannen Hy
Weifenkreuze E
Windenkreuze E
Wippen Hy
Zählräder E
Zählscheiben E
Zahnbogenarme E
Zahnräder und Hebel für Zählwerke an Webstühlen E*
Zeiger E
Zugbandhalter E
Zwickeldecker E
Zwirnbäume E
Zwischensupports E
Zwistwirtel E

Allgemeiner Maschinenbau – Werkzeugmaschinen – Vorrichtungsbau





1. Drehbank mit Teilen aus Elektron
2. Firmenschilder (Hy)
3. Radialbohrmaschine mit Teilen aus Elektron

Alarmsirenen
- Gehäuse Hy
- Laufräder Hy

Bürstenherstellungsmaschinen
- Einzelteile E

Dampfmaschinen
- Ölgefäße Hy

Diamantfassungen für Werkzeuge E

Draht- und Kabelmaschinen
- Spulenkörper E

Drehbänke
- Drehbankbetten E
- Drehbankfüße E
- Handräder E
- Hebel E
- Lager E
- Räderkästen E
- Riemenscheiben E
- Spindelstöcke E

Filter
- Luftfilter Hy
- Metalltücher Hy
- Staubfilter Hy

Fräsmaschinen
- Bewegliche Teile E
- Fräsköpfe E
- Ständergrundplatten E
- Stützen E

Getriebebau
- Deckel E
- Gehäuse E
- Getriebekästen E und Hy

Gewindeschneidemaschinen
- Einzelteile E

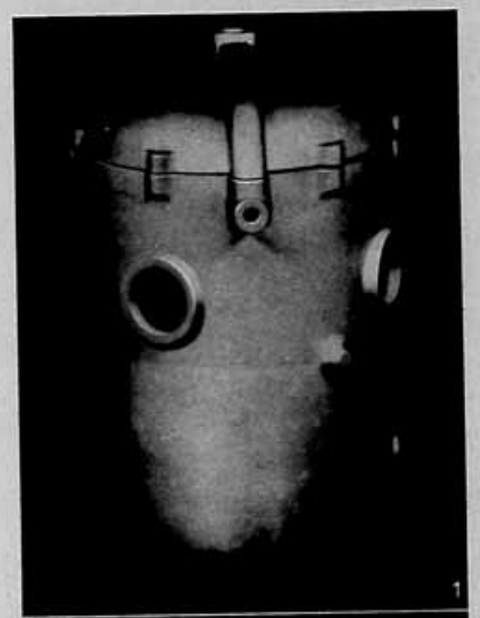
Glühlampenmaschinen
- Bewegliche Teile E

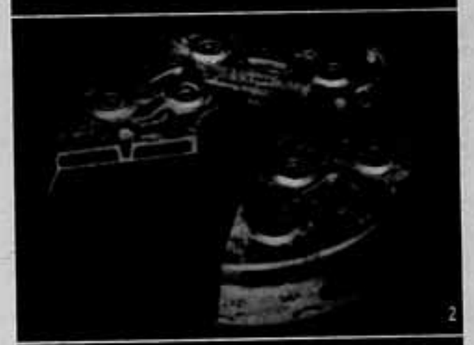
Graviermaschinen
- Bewegliche Teile E

Hämmer E

Hochleistungs-Zapfenschneidscheiben E

Holzbearbeitungsmaschinen
- Bandsägeblattrollen E
- Getriebedeckel für Motorsägen E
- Sägegatterjoche E





1. Separatorkessel (E)
2. Teilerheizkörper (Hy)
3. Bauvorrichtung (E)

Sägenschutz E
Messerköpfe E
Messerscheiben E
Schablonen für Oberfräsmaschinen E
Schutzhauben für Pendelfräsen E
Schutzrahmen E
Riemenscheiben für feststehende Holzbearbeitungsmaschinen E
Rahmen für tragbare Holzbearbeitungsmaschinen E
Rädergehäuse E
Räderkastendeckel E
Vergaserstutzen E
Getriebegehäuse E
Hebel E
Kappen E
Kupplungsnaben E
Kurbelgehäuse E
Lagerschilde E
Zwischenbleche für Sperrholzfabrikation Hy

Korkherstellungsmaschinen
Hülsen E

Kreiselpumpen
Gehäuse Hy
Laufräder Hy

Kreis- und Längenteilmaschinen
Aufspannplatten E

Lederindustrie
Aufrauhköpfe E
Leisten E

Maschinen zur Herstellung von Stahlfedern
Schnellaufende Schlitten E
Aufwickelringe E

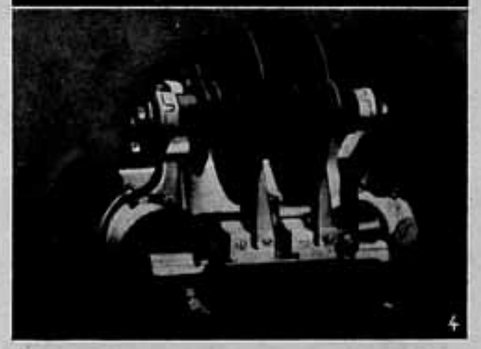
Metallgießereieinrichtungen
Form- und Kernkästen E
Metallmodelle E

Ölzentrifugen
Vakuumdeckel E
Vakuumkessel E

Pressen
Einzelteile Hy
Gesenke E

Pumpen
Deckel Hy
Gehäuse Hy
Räderteile Hy

Punktschweißmaschinen
Einzelteile E



1. Alarmsirene (Hy)
2. Schweißbrennergriff (E)
3. Hubarm für Zahnradstoßmaschinen (E)
4. Zigarettenschneidemaschine mit Teilen aus Elektron

Radialbohrmaschinen
Gegenhalterstützen E

Revolverköpfe E

Rollbandständer E

Schweißbrennergriffe E

Schokoladenmaschinen
Einzelteile E

Schrauben-Automaten
Einzelteile E

Schuhmaschinen
Ständer E
Bewegliche Teile E

Spritzpistolen
Handgriffe E
Kopfstücke E

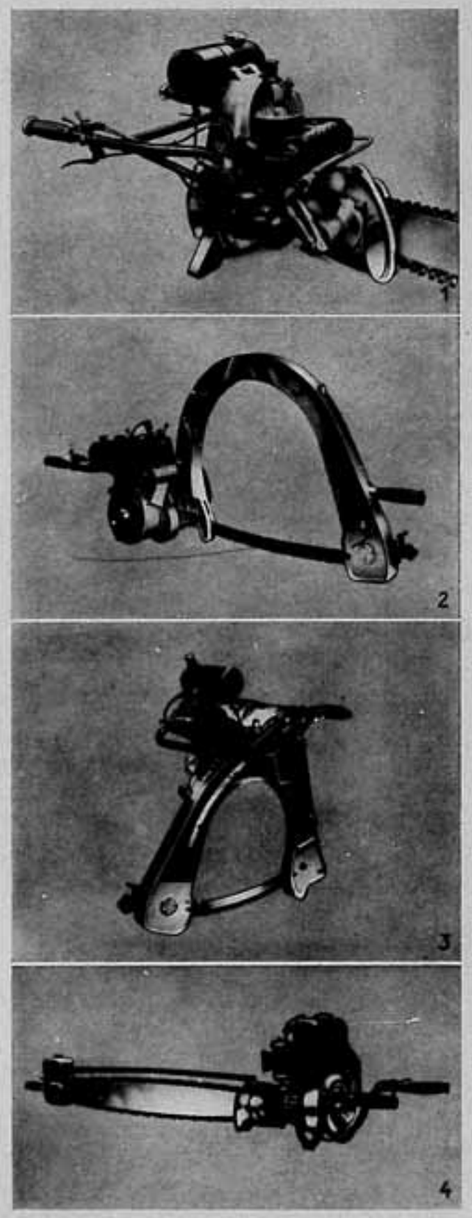
Tabakschneidemaschinen
Messerhalter E

Verpackungsmaschinen
Büchsen E
Gehäuse E
Griffe E
Hebel E
Lagerböcke E

Vorrichtungsbau
Bauvorrichtungen für den Flugzeugbau E

Werkzeugmaschinen
Deckel E
Firmenzeichen Hy
Führungen E
Handräder E
Hauben E
Hebel E
Kappen E
Materialzuführungsrollen E
Messerköpfe E
Motorgehäuse E
Räderkästen E
Riemenscheiben E
Schleuderlüfter E
Schutzkästen E
Schwenkarme E
Spritzdeckel E
Vorrichtungskörper E
Werkbankfüße E
Verschiedene bewegliche oder abnehmbare Teile E

Allgemeiner Maschinenbau — Werkzeugmaschinen — Vorrichtungsbau



Zahnradstoßmaschinen
- Deckel E
- Hubarme E
- Hubarmverlängerungen E

Zellophanherstellungsmaschinen
- Walzen E und Hy

Zellwolleverarbeitungsmaschinen
- Einzelteile Hy
- Registerwalzen Hy
- Siebtücher Hy

Zigaretten-Schneidapparate
- Doppelkurbelzapfenköpfe E
- Kulissenböckchen E
- Messerschlittentraversen E
- Messerwellen E
- Nickelhebel E
- Schneidtubenschlitten E

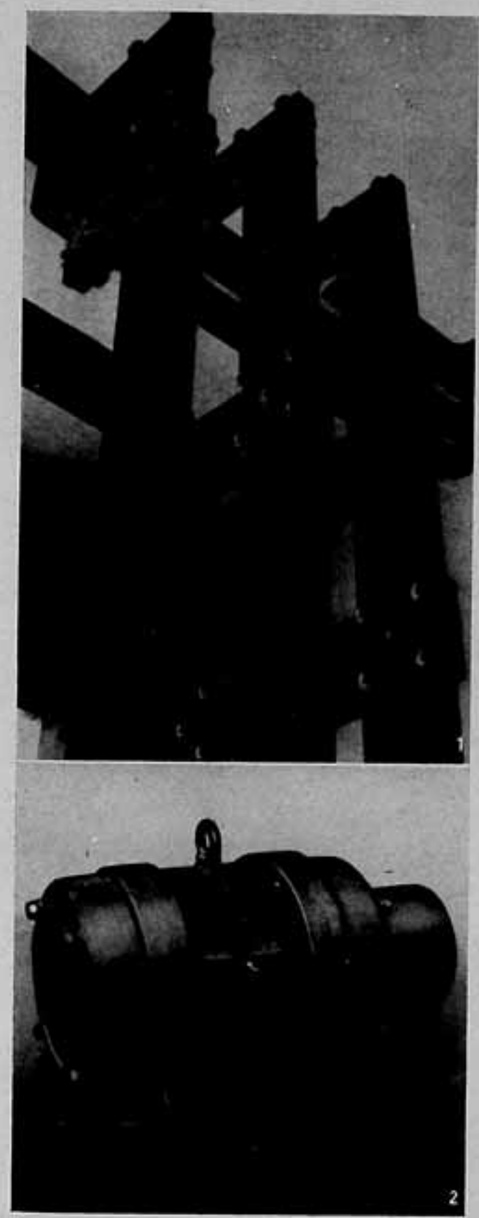
Zigarettenmaschinen
- Druckwalzen E
- Löffelscheiben E
- Nutentrommeln E
- Stachelwalzen E

Zuckermaschinen
- Filterhähne Hy
- Filterpressen Hy
- Filterrahmen Hy
- Siebmäntel Hy

Einzelteile für Maschinen und Apparate
- Apparate- und Maschinenschilder Hy
- Beschlagteile Hy
- Deckel E und Hy
- Drahtgeflechte Hy
- Drähte Hy
- Gehäuse E und Hy
- Gewindeschrauben Hy
- Handgriffe E und Hy
- Handräder E
- Hebel E und Hy
- Lagerböcke E
- Lagerdeckel E
- Lagerschilde E und Hy
- Muttern Hy
- Naben E
- Nieten Hy
- Riemenscheiben E
- Schrauben Hy
- Schwungräder E
- Seile Hy
- Splinte Hy
- Steuerräder E und Hy
- Stifte (Tacks) Hy
- Zahnradlager E

1. Motor-Kettensäge mit Teilen aus Elektron
2. Motorsäge mit Teilen aus Elektron
3. Motorsäge mit Teilen aus Elektron
4. Motor-Kettensäge mit Teilen aus Elektron

Elektrotechnik



Elektromotor
- Bürstenhalter Hy
- Gehäuse E
- Kappen E
- Lagerdeckel E
- Lagerschilde E
- Lüfter E
- Lüfterhauben E
- Riemenscheiben E
- Rippenmäntel E
- Ständergehäuse E
- Typenschilder Hy

Tretmaschinen für Stromerzeugung
- Deckel E
- Distanzstücke E
- Gehäuse E
- Lagergehäuse E
- Lagerschilde E

Gehäuse für Taschenlampen Hy

Umrandungen für Wärmplatten Hy

Tauchsieder Hy

Schwachstromlitzen Hy

Kabelkästen und -deckel E

Kabeltrommeln Hy

Kabeleinführungen Hy

Kabelschuhe Hy

Stromschienen E

Gehäuse für Blitzschutzapparate Hy

Schalter
- Expansionskammern Hy
- Hebel Hy
- Kappen E
- Kulissen Hy
- Lagerböcke Hy
- Rahmen E

Schaltkästen E und Hy

Steckergehäuse E und Hy

Steckkontaktkapseln Hy

Apparatekappen E

Deckel E

Drehknöpfe E

Flügelräder E

Grundplatten E

Kollektorlager E

Kondensatorgehäuse Hy

Magnetgehäuse E

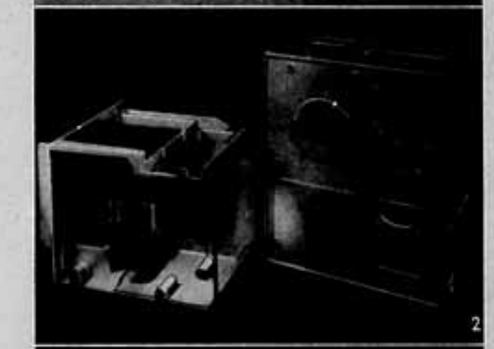
Lagerkörper Hy

Mengenschreiber E

Zählerscheiben Hy

1. Stromschienen (E)
2. Motor mit Teilen aus Elektron

Funk- und Fernmeldegeräte



1. Frontrahmen für Rundfunkempfänger (Hy)
2. Gehäuse (E)
3. Fernsprechgehäuse (E)

Rundfunkapparate
- Abdeckkappen Hy
- Drehknöpfe E und Hy
- Frontrahmen Hy
- Gehäuse E
- Gitterrahmen Hy
- Grundplatten E
- Hebel Hy
- Kondensatorgehäuse E
- Kondensatorwannen E
- Lagerböcke E
- Lautsprecheruntergestelle E
- Lautsprecherkörbe E
- Seilscheiben E
- Skalenträger E
- Untergestellteile E
- Verkleidungsrahmen Hy
- Zierleisten Hy

Umformermaschinengestelle E

Antennenlitzen Hy

Antennenkreisschott E

Träger für Antennenspulen E

Verkleidungen für tragbare Fernsprechapparate Hy

Fernsprechapparate
- Teile für Wähler E
- Verkleidungen Hy

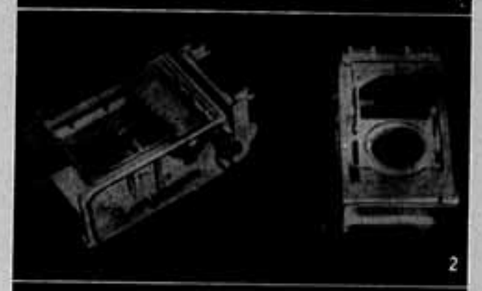
Fernmeldegeräte E
- Gehäuse E

Fernschreibemaschinen
- Grundplatten E
- Lager E

Bildtelegraphen
- Grundplatten E

Glockenschalen für elektrische Meldegeräte Hy

Film — Foto — Optik



1. Kameragehäuse (E)
2. Kameragehäuse (E)
3. Karatorgehäuse (E)

Filmtrommeln Hy

Teile für Filmgießmaschinen Hy

Filmschneidemaschinen
- Schneidemesserhalter und Rollen E

Schallspiegel für Tonfilm-Aufnahmeapparate E

Teile für Filmaufnahme- und Wiedergabeapparate E und Hy

Bildwerfer E und Hy

Photoapparate
- Deckel E
- Kameragehäuse E
- Lagerböcke E

Flugkameras
- Gehäuse E
- Kassetten Hy

Auslöser
- Knöpfe Hy
- Glocken Hy

Stative E

Stativträger
- Arretierteller Hy
- Höhenverstellungsräder Hy
- Kopfplatten Hy
- Schwungräder Hy

Objektivstützen E

Film — Foto — Optik

Belichtungsmesser
- Gehäuse Hy
- Zahlentafeln Hy

Teile für Entfernungsmesser E

Bildvergrößerungsapparate
- Deckel E
- Gehäuse E
- Grundplatten E
- Zahnstangen Hy

Gehäuse für Projektionsapparate E

Spektographen
- Gehäuse Hy
- Rahmen Hy
- Träger Hy

Ferngläser
- Brücken E
- Gehäuse E

Fernrohrgehäuse E

Sportokulargehäuse E

Lesegläser
- Fassungen Hy
- Griffe Hy

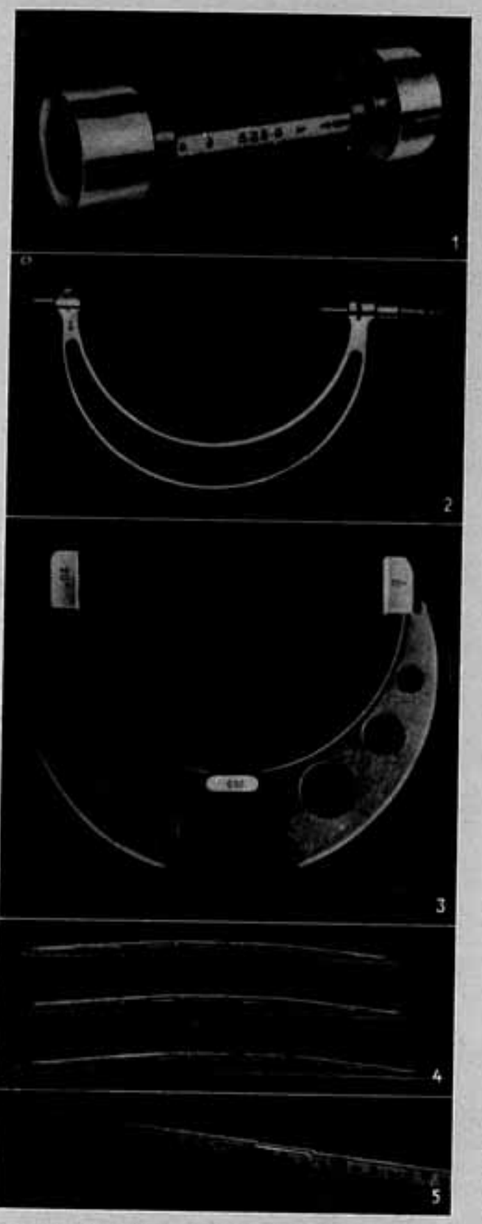
Linsentragringe E

Tischplatten für Mikroskope Hy

Gehäuse für Taschenmikroskope E

1. Fernglas mit Gehäuse aus Elektron
2. Fernglasgehäuse (E)
3. Sportokular mit Gehäuse aus Elektron

Meßgeräte



Dampfmesser
- Einzelteile Hy

Elektrische Meßgeräte
- Halteböcke E
- Lager Hy

Feinmeßgeräte
- Gehäuseteile E

Geodätische Apparate
- Deckel Hy
- Platten Hy
- Rahmen Hy

Geräte zum Maßnehmen für Schneider E und Hy

Grenzlehrdorne
- Handgriffe E

Handtachometer
- Gehäuse Hy

Lehren
- Büchsen E
- Bügel E
- Einstellschieber E
- Körper E
- Schutzkästen E

Manometertafeln
- Deckel Hy
- Gebergehäuse Hy
- Klemmringe Hy
- Mikrofongehäuse Hy
- Schaltringe Hy

Mikrometerbügel E und Hy

Planimeter Hy

Rachenlehren
- Bügel E und Hy

Rauchgasprüfer
- Gehäusekästen E
- Grundplatten E

Verschiedene Prüfmaschinen
- Getriebekästen E
- Lampengehäuse E
- Laschen E
- Messerscheiben E
- Pendelbalken E
- Schreibhebel E
- Schreibtrommelhalter E
- Schutzhauben E
- Skalenscheiben E
- Spannplatten E
- Stützen E
- Teller E
- Traversen E

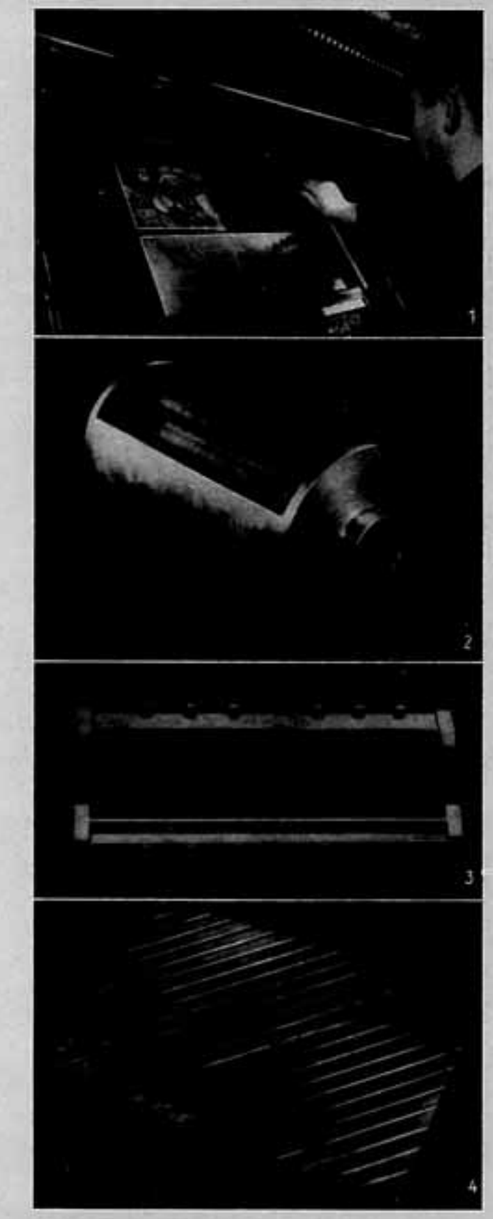
Waagebalken zur Messung gegerbter Häute E

Wassermesser Hy

Zollstöcke Hy

1. Grenzlehrdorn mit Handgriff aus Elektron
2. Bügel für Mikrometerschrauben (E)
3. Rachenlehre (E)
4. Waagebalken (E)
5. Zollstock (E)

Druckereiwesen — Papierverarbeitungsmaschinen



1. Ätzplatten aus Elektron in der Druckmaschine
2. Druckwalze (E)
3. Greiferstangen (E)
4. Fundamentplatte (E)

Ätzplatten E

Füllmaterial für Drucksätze E

Druckereimaschinen
- Druckzylinder E
- Einzelteile Hy
- Fundamentplatten E
- Gehäuse Hy
- Greiferstangen E und Hy
- Halter E
- Hebel E
- Hebelführungen E
- Klemmen Hy
- Lagerböcke E
- Schalttrommeln
- Schenkel Hy
- Seitenwände E
- Stangendrucker Hy
- Stoßstangen E
- Traversen E
- Wischschlitten E

Prägedruckmaschinen
- Unterlagplatten E

Schnellpressen
- Ständer E

Papiermaschinen
- Förderwalzen Hy
- Gegenhalter E
- Hebel E
- Lager E
- Registerwalzen Hy
- Rollen E
- Trockenwalzen Hy

Papierschneidemaschinen
- Messerbalken E
- Messerhalter E
- Querschneidemesserbalken E

Buchbindereimaschinen
- Einzelteile E

Chemische Industrie und verwandte Verwendungsgebiete

1. Deckenentlüftungsanlage (Hy)
2. Tür für Sprühraumanlage (Hy)
3. Fässer für konzentrierte Essigsäure (Hy)

Deckenentlüftungsanlagen für chemische Laboratoriumsräume Hy

Türen für chemische Versuchslaboratorien (Sprühraumanlagen) Hy

Wasserarmaturen für chemische Laboratorien Hy

Armaturen für Kühlflüssigkeit Hy

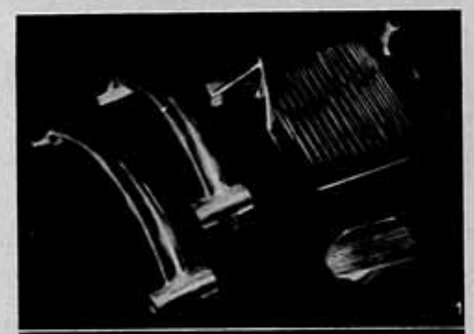
Behälter und Armaturen für Tankwagen und Tankstellen Hy

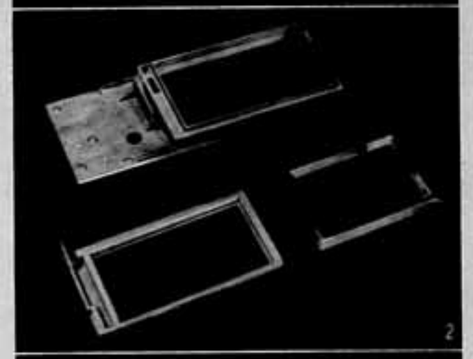
Fässer für konzentrierte Essigsäure Hy

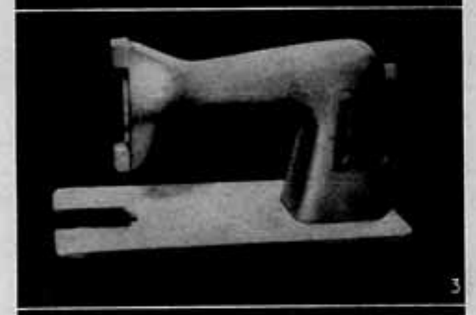
Dorne zur Herstellung von Hartgummi-Batteriekästen Hy

Einrichtungen zur Herstellung von Zelluloid-, Kunstharz- und Gummigegenständen
- Formplatten für Gummischwammherstellung E
- Heizformen Ig
- Matrizen E
- Preßplatten Hy
- Tauchformen Hy
- Vorpreßformen E
- Wickeldorne E

Schuhputzmitteldosen E und Hy







1. Teile für Aufschnittschnellschneidemaschinen (E)
2. Teile für Warenautomaten (Hy)
3. Nähmaschinenarm (E)
4. Haushaltswaage: Untergestell (E), Waagschale (Hy

Kochherde
- Beschläge Hy
- Füße Hy
- Stangen Hy

Backofenarmaturen Hy

Bäckereimaschinen
- Teigfülltrichter Hy
- Fallen Hy
- Teilscheiben für Brötchen-Teilmaschinen Hy

Aufschnitt-Schnellschneidemaschinen
- Grundplatten Hy
- Verschiedene Teile Hy

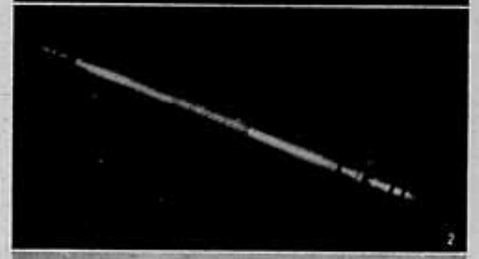
Fleischhaken Hy

Fleischmulden Hy

Gehäuseteile für Fleischwölfe Hy

Teile für Molkereigeräte und -maschinen Hy

Brauereiwesen
- Armaturen Hy
- Brauereiapparate Hy
- Flaschenabfülltanks Hy
- Gleitkörper für Flaschenspülmaschinen Hy
- Handräder Hy
- Heizteller Hy
- Lagertanks Hy
- Siphonoberteile Hy
- Werkzeugschränke Hy



1. Kaffeemühle mit Mahlwerksgehäuse aus Elektron
2. Dauerwellenwickel (E)
3. Reißverschluß (Hy)

Warenautomaten
- Beschläge Hy
- Führungsschienen Hy
- Klappen Hy
- Zuggriffe Hy
- Zugkästen Hy

Konserven-Herstellungsmaschinen
- Ableittrommeln Hy
- Abwerfer Hy
- Auswerferfräser Hy
- Essigfänger Hy
- Führungen Hy
- Tragscheiben Hy
- Trichter Hy

Kessel für Eismaschinen Hy

Verkleidungen für Kühlschränke E

Teile für Geschirrspülmaschinen Hy

Garnnadeln Hy

Nähmaschinen
- Arme E
- Deckel Hy

Gleitbleche für Plättmaschinen Hy

Waschmaschinen Hy

Waschbretter Hy

Behälter für Wasch- und Reinigungsmittel Hy

1. Weckeruhrgehäuse (Hy)
2. Aschbecher (Hy)
3. Schlüssel (E)

Tuben Hy

Puderdosen Hy

Uhren
- Gehäuse Hy
- Zahntriebräder Hy
- Zeiger Hy
- Zifferblätter Hy

Thermometer-Gehäuse Hy

Sockel für Tischthermometer Hy

Aschenbecher Hy

Feuerzeughülsen Hy

Zigarettendosen Hy

Hausschlüssel E

Reißverschlüsse für Schlüsseltaschen Hy

Reißverschlüsse f. Kleidungsstücke Hy

Lagerschilde für Haarschneidemaschinen Hy

Rasiergarnituren mit Schachtelverpackung Hy

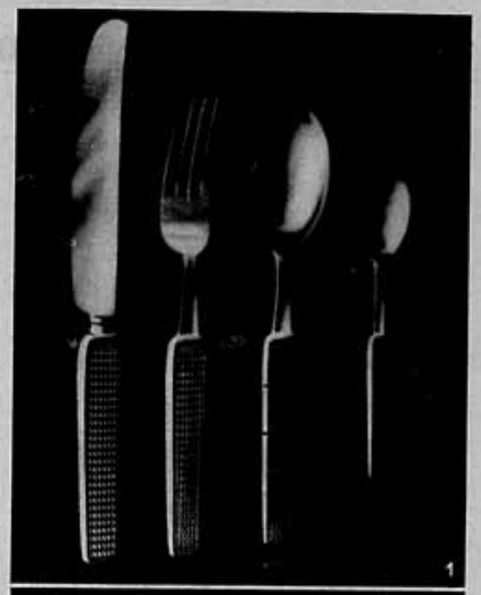
Kämme Hy

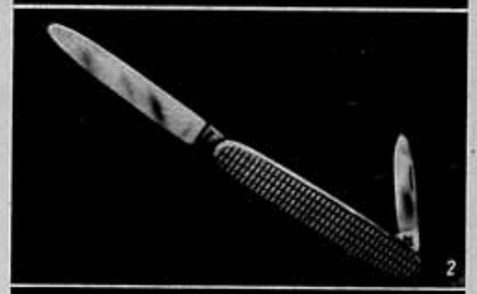
Rasierpinselringe Hy

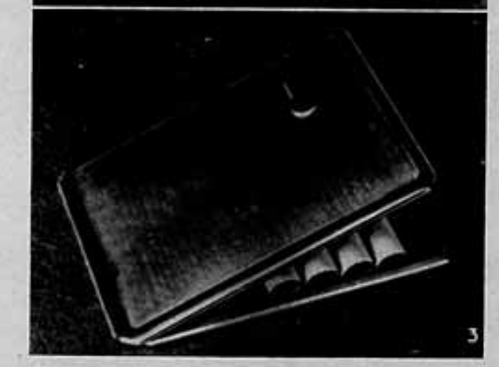
Rasierpinselkapseln Hy

Dauerwellenwickel E

Heizklammern für Dauerwellapparate E und Hy







1. Besteck mit Griffschalen aus Hydronalium
2. Taschenmesser mit Schale aus Hydronalium
3. Zigarettendose (Hy)

Staubsauger
- Bürstenflansche Hy
- Bürstenhalter E
- Gehäuse E
- Griffe Hy
- Kniestücke Hy
- Lagerbügel E
- Lagerschilde E
- Mundstücke Hy
- Schaufelräder E

Reibeisen Hy

Reibapparate f. Küchenmaschinen Hy

Mahlwerksgehäuse f. Kaffeemühlen E

Haushaltswaagen
- Beschlagteile Hy
- Untergestelle E
- Waagschalen E und Hy

Waagschalen für Fischwaagen Hy

Eßbestecke Hy

Schalen für Taschenmesser Hy

Kohlenträger E und Hy

Tabletts Hy

Sparbüchsen Hy

Halter für Speisezettel Hy

Halter für Zeitungen Hy

Halter für Zündsteine E

Kofferbeschläge Hy

Koffereinsätze Hy

Land- und forstwirtschaftliche Geräte und Maschinen

Trensen Hy

Pistolen zum Kleinviehtöten E

Rübenblattschneider

Einzelteile E

Kleberauswaschmaschinen

Gehäuse Hy

Verschiedene Maschinenteile

Böcke E
Deckel E
Gehäuse E
Halter E
Lager E
Schutzschilde E

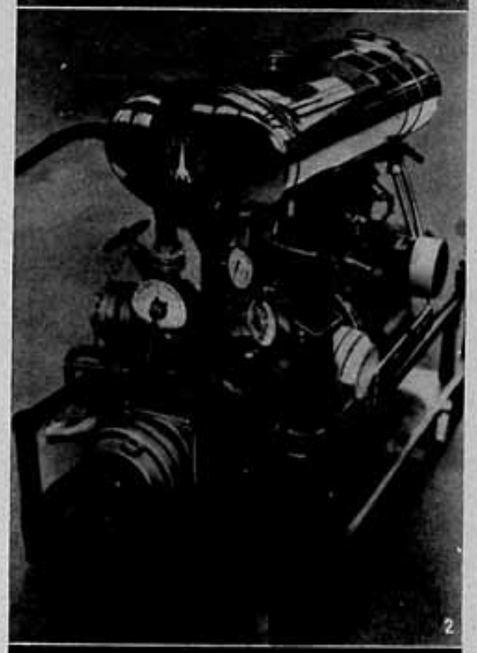
Jagdstühle E

Tragbare Sägen

Führungsbügel E
Getriebegehäuse E
Handgriffe E
Handräder E
Lagerschilde E
Motorgehäuse E
Vergaserstutzen E

1. Trensen (Hy)
2. Jagdstühle (E)
3. Teile für tragbare Baumsägen (E)

Feuerwehr



Teile für Feuerwehrfahrzeuge E und Hy

Tragbare Spritzen

Anpreßringe Hy
Anschlußstutzen Hy
Deckel Hy
Füllschrauben Hy
Füllstutzen Hy
Gehäuse Hy
Gehäusedeckel Hy
Griffe Hy
Hahngehäuse Hy
Handräder Hy
Knöpfe Hy
Körper Hy
Kühlerboden Hy
Lagerdeckel Hy
Lagereinsätze Hy
Laufräder Hy
Leitraddeckel Hy
Leiträder Hy
Muttern Hy
Ringmuttern Hy
Saugsiebe Hy
Spiralgehäuse Hy
Schleifringe Hy
Schweißflanschen Hy
Ventildeckel Hy
Ventilgehäuse Hy
Ventilkörper Hy

Schaumlöscher

Düsenkörper E
Hahnkegel E
Verschlußdeckel E
Verstärkerringe E

Kohlensäurefeuerlöscher

Führungsrollen Hy
Hebel Hy

Schlauchverbindungsstücke Hy

Kupplungen Hy

Rohrstutzen Hy

Schnellverschlüsse Hy

Feuerhähne Hy

Strahlrohre Hy

Feuerwehrarbeitsboote

Blechverkleidungen Hy

Leitern E

Steigeisen E

Raupen für Feuerwehrhelme Hy

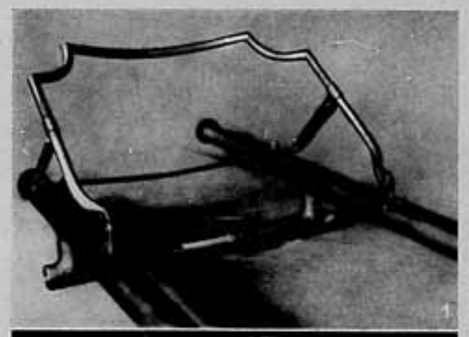
Teile für Tauchretter Hy

Teile für Atmungsgeräte Hy

Teile für Motorpumpen Hy

1. Teile für Feuerwehrfahrzeuge (E und Hy)
2. Teile für tragbare Spritzen (Hy)
3. Gehäuse für Feuerlöschkreiselpumpen (Hy)

Sanitäre Geräte



1. Krankentrage (E und Hy)
2. Röntgenapparat mit Teilen aus Elektron
3. Schuheinlagen (Hy)

Gußformen für künstliche Glieder E
Künstliche Glieder und Gelenkteile E
Verbandschienen E
Streckschienen E
Reckstühle E
Schuheinlagen Hy
Gummihandschuh-Tauchformen Hy
Krankentragen E und Hy
Moskitonetze Hy
Spritzflaschen für Zahnärzte Hy
Teile für Dentalapparate E
Zahn-Prothesen Hy

Röntgenapparate
- Einzelteile E
- Füße E
- Gabel für Röhrenhalter E
- Gleitmuffen E
- Horizontalwagen E
- Röhrenfassungen E
- Seitenstreben für Vertikalwagen E
- Stativwagen E
- Versteifungen, obere und untere E

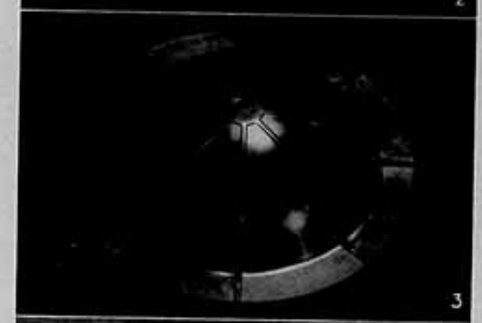
Röntgendurchlässige Teile für Operationstische E

Beleuchtungskörper für Operationslampen E

Höhensonnen
- Armaturen Hy
- Reflektoren Hy
- Ständer Hy
- Tragarme E

Einzelteile
- Drehknöpfe Hy
- Fassungen Hy
- Gehäuse E und Hy
- Haltearme E
- Halterungen mit geringer Wandstärke E
- Handgriffe Hy
- Kappen E
- Kurbeln Hy
- Flügelräder E
- Laufwagen und Muffen E
- Rahmen E
- Sitzscharniere für Klappdeckel Hy
- Skalenscheiben Hy
- Schnepper Hy
- Schutz- und Abdeckgehäuse Hy
- Schutz- und Zierleisten Hy
- Steuerungshebel Hy
- Stutzen Hy
- Tragarme E
- Transformatorendeckel E

Bauwesen — Straßenbau



1. Kühlrippenmäntel für Explosionsrammen (E)
2. Abstützkörper für Explosionsrammen (E)
3. Deckel für Verkehrsleuchtsäulen (Hy)
4. Verkehrsnägel (Hy)

Explosionsrammen
- Abstützkörper E
- Führungstrommeln E
- Kolben E
- Kolbenringe E
- Kühlrippenmäntel E
- Luftregulierungsschrauben E
- Pufferkolben E
- Treibstoffbehälter E
- Vergaser-Ober- und Unterteil E
- Verschlußschrauben E
- Zylinderdeckel E
- Zylinderdeckelaufsätze E
- Zylinderköpfe E

Verkehrsleuchtsäulen
- Deckel Hy
- Gehäuse Hy

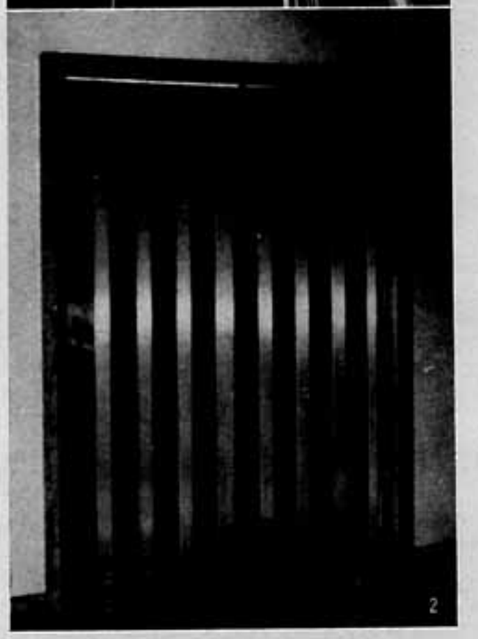
Blickfänger an Fußgängerinseln Hy

Verkehrsnägel Hy

Tragbare Warnungsschilder E

Besenwalzen für Straßenkehrmaschinen E

Türen und Leiterstützen mit Muffen für Schleuderbetonmasten Hy



1. Treppengeländer (Hy)
2. Tür zu einem Personenaufzug (Hy)

Fensterrahmen Hy

Fensterriegel Hy

Fassungen für Butzenscheiben Hy

Schaufenstereinfassungen Hy

Schaufenstereinrichtungen Hy

Ladeneinrichtungen

Federscheiben Hy
Gehäuse Hy
Umstelltüllen Hy

Vitrineneinfassungen Hy

Schanktischbedeckungen Hy

Schanktischaufbauten Hy

Türrahmen Hy

1. Tür und Wandleuchter (Hy)
2. Türdrücker (Hy)
3. Buchstaben (Hy)
4. Türschild (Hy)

Türen E und Hy

Büchsen für Türrollen Hy

Türdrücker E und Hy

Türknöpfe E und Hy

Türsicherungen Hy

Türschilder Hy

Buchstaben Hy

Klingelknöpfe Hy

Briefkästen Hy

Briefkastenbeschläge Hy

Personen- und Lastenaufzüge

Türen Hy
Beschlagbleche Hy
Einzelteile Hy
Knopfschilder Hy

Treppengeländer E und Hy

Treppenstufenschienen Hy

Brückengeländer E und Hy

Gitter Hy

Mauereckenleisten Hy

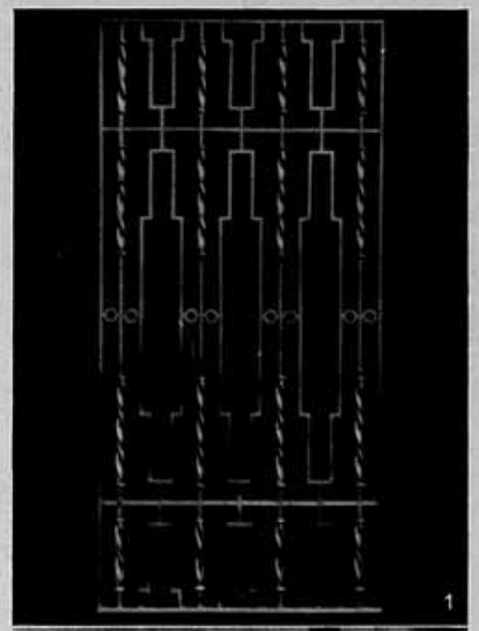
Baubeschläge Hy

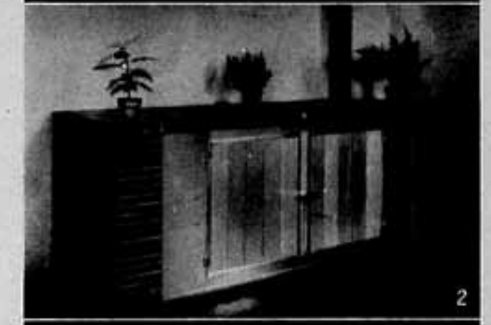
Heizungsverkleidungen Hy

Verkleidungen für Speisewärmanlagen Hy

Kachelofenlüfter Hy

1. Tür zu einem Operationssaal (Hy)
2. Fassung für Butzenscheiben (Hy)





Plakatträger für Archive E

Zugvorrichtungen für Wasserspülung Hy

Badewannenfüße E

Einfassungen für Waschbecken Hy

Ständer für Reihenwaschanlagen E

Wasser-Armaturen Hy

Gardinenstangen für Bad-Vorhänge Hy

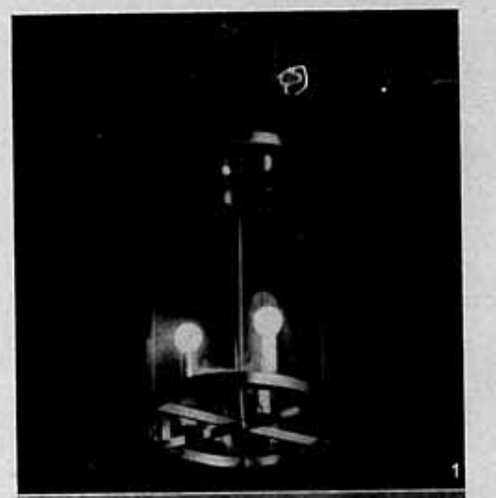
Sitzmöbel Hy

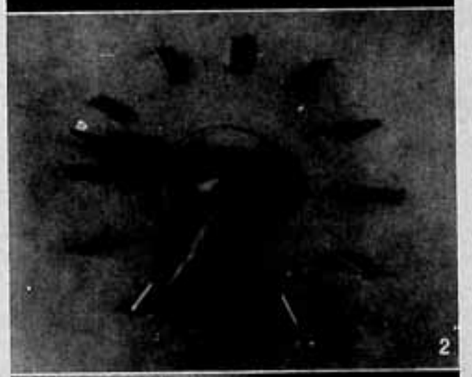
Möbelbeschläge Hy

Türverschlußschieber für Möbel Hy

1. Gitter (Hy)
2. Speisewärmanlage mit Verkleidung aus Hydronalium
3. Gardinenstangen für Bad-Vorhänge (Hy)

Außen- und Innenarchitektur





Wandgarderobenhalter Hy

Garderobenständer Hy

Einsätze für Garderobenständer Hy

Schirmhalter Hy

Gardinenstangen Hy

Schnallen und Gardinenarmaturen Hy

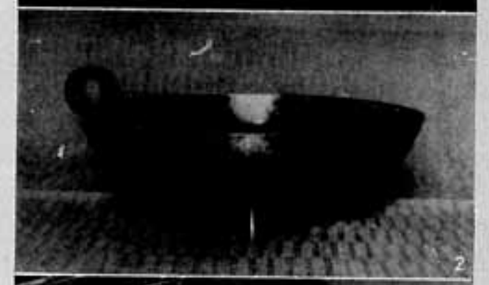
Leuchter Hy

Tischlampen Hy

Wanduhren Hy

1. Lampe (Hy)
2. Wanduhr (Hy)
3. Wandleuchter (Hy)

Kunstgewerbe



Deckenleuchter Hy

Dokumentenkassetten Hy

Hoheitszeichen Hy

Kunstgitter Hy

Reliefs Hy

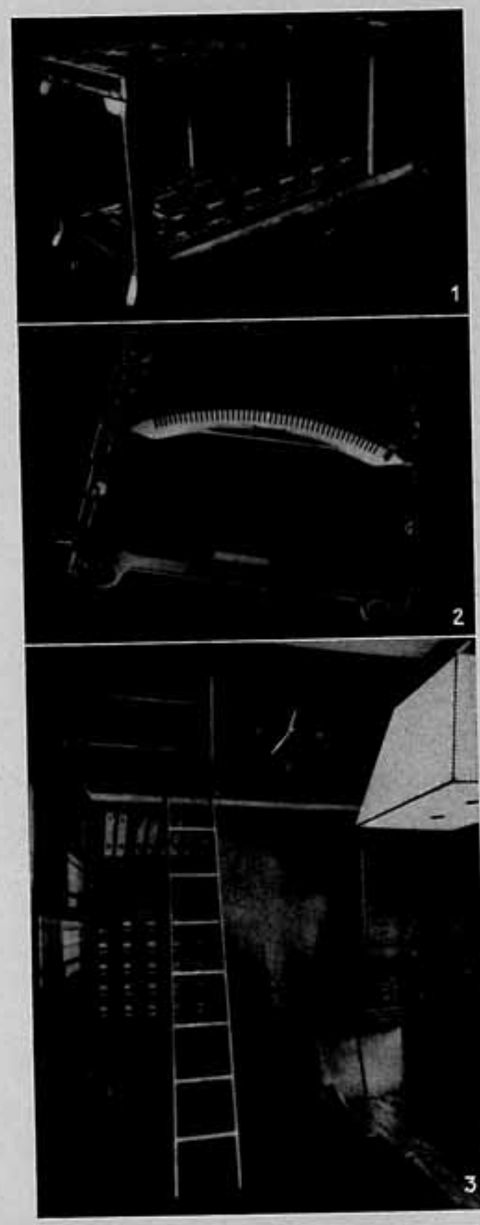
Schalen Hy

Schatullen Hy

Skulpturen Hy

Treibarbeiten Hy

1. Relief (Hy)
2. Schale (Hy)
3. Kassette mit Beschlägen aus Hydronalium



1. Gerüst für Hollerith-Buchungsmaschinen (E)
2. Schreibmaschinen-Tastwerklager (E)
3. Wanduhr, Leiter, Beschlagteile in einem Büro (Hy)

Adressiermaschinen
- Grundplatten E
- Typenführungsteile E

Durchschreibebuchhaltungsgeräte
- Grundplatten E
- Schienen E

Frankiermaschinen
- Einzelteile E

Hollerith-Buchungsmaschinen
- Gleitschienen E
- Grundplatten und Füße E
- Ölbremsenhalter E
- Versteifungsstützen E
- Kleinere Maschinenelemente E

Rechenmaschinen
- Einzelteile E

Registrierkassen
- Beschlagteile Hy
- Gehäuse E
- Grundplatten E
- Hebel E
- Lagerböcke E
- Triebwerkteile E
- Zahnräder E

Sortiermaschinen
- Grundplatten E
- Typenführungsteile E

Schreibmaschinen
- Abdeckungen, vordere E
- Endkapseln E
- Fassungsringe Hy
- Gestellseitenwände E
- Grundgestelle E
- Hebel Hy
- Reiterstangen E

1. Bleistift und Füllhalter (Hy)
2. Bleistiftanspitzer (E)
3. Rechenscheiben (E und Hy)
4. Rechenschieber (E und Hy)

- Schalthebel E
- Stechwalzenschrauben E
- Tasterringe Hy
- Tastwerklager E
- Umschlaghebel Hy
- Verbindungen, vordere und hintere E
- Walzenflanschen Hy
- Walzenrahmen E
- Walzenrohre E
- Zwischenhebellager E
- Zwischenschalthebel Hy

Verschiedene Büromaschinen
- Grundplatten E
- Kappen E
- Rückwände E
- Schaltbrücken E
- Seitenrahmen E
- Tischständer E

Aktenordner
- Einzelteile Hy

Bleistiftanspitzer E

Brieföffner Hy

Deckel für „Lose-Blatt-Bücher" E

Füllhalter Hy

Gehäuse für Datumstempel Hy

Kippkalender Hy

Konzepthalter E und Hy

Mantel f. Vierfarb- u. Füllbleistifte Hy

Notizbuchrücken E

Rechenscheiben E und Hy

Rechenschieber E und Hy

Reißzeuge Hy

Schreibzeuge Hy

Zeichenschienen Hy

Verschiedene Verwendungsgebiete

Musikinstrumentenbau

Notenpulte E und Hy

Saiten Hy

Stimmplatten E

Teile für Laufmaschinen

- Gelenkstützen E
- Kniestützen E
- Nadelbecher E
- Platinen E
- Schalldosen E
- Tonarme Hy

Spielwaren und Reklamegegenstände

Kindereisenbahnen

- Grundplatten E
- Zierteile E

Rennwagenmodelle E

Teile für Metallbaukästen E

Abzeichen

Abzeichen E und Hy
Erkennungsmarken Hy
Fahnenringe Hy
Fahnenspitzen Hy
Knopfformen E und Hy
Knöpfe E und Hy
Litzen Hy
Plaketten E
Tressen Hy

1. Rennwagenmodelle (E)
2. Abzeichen (E)
3. Knöpfe (E und Hy)
4. Plaketten (E)

ELEKTRONWERBUNG DER LETZTEN JAHRE

Ausstellungen – Druckschriften – Anzeigen

Die I. G. Farbenindustrie Aktiengesellschaft Abt. Elektronmetall Bitterfeld war u. a. auf nachstehenden Ausstellungen vertreten:

Internationale Automobil-Ausstellung, Berlin
20. Februar bis 7. März 1937
Bild 1

1

Weltausstellung, Paris
März bis Dezember 1937
Bild 4–6

Mustermesse Plovdiv (Bulgarien)
3. bis 6. Mai 1937

„Schaffendes Volk", Düsseldorf
8. Mai bis 8. Oktober 1937
Bild 2

„Reichstagung für Freizeit und Erholung", Hamburg
13. Juni 1937
Bild 3

2

Magnesium-Tagung, Berlin
5. bis 6. November 1937
Bild 7–9

Magnesium-Tagung, Frankfurt a. M.
11. bis 13. Januar 1938
Bild 9–10

3

Internationale Automobil-Ausstellung, Berlin,
18. Februar bis 6. März 1938

Frühjahrsmesse, Leipzig
6. bis 14. März 1938
Bild 11

4

Frühjahrsmesse, Utrecht,
15. bis 24. März 1938

Mustermesse, Plovdiv (Bulgarien)
25. April bis 8. Mai 1938

Internationale Luftfahrtausstellung, Helsinki
14. bis 22. Mai 1938
Bild 12

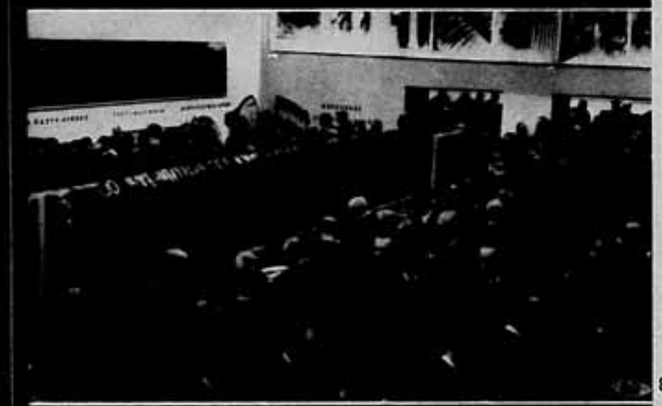
5

Internationale Luftfahrtausstellung Belgrad,
28. Mai bis 13. Juni 1938

„750 Jahre Deutscher Erzbergbau", Freiberg,
19. Juni bis 15. August 1938

Werkstoff-Ausstellung, Rostock
30. Juni bis 7. Juli 1938

6



Internationale Messe, Izmir (Türkei)
20. August bis 30. September 1938

Herbstmesse, Wien
11. bis 18. September 1938
Bild 13

7

Internationale Ostmesse, Lemberg
3. bis 19. September 1938

Bau- und Siedlungsausstellung
Frankfurt a. M.
3. September bis 9. Oktober 1938

8

Herbstmesse, Belgrad
11. bis 23. September 1938

Industrieausstellung „Wille und Werk", Halle
23. September bis 16. Oktober 1938

9

Leichtbautagung, Essen
17. bis 27. Oktober 1938

Internationale Luftfahrtausstellung
Paris
25. November bis 11. Dezember 1938

10

Internationale Automobil-Ausstellung, Berlin
17. Februar bis 5. März 1939

11

Frühjahrsmesse, Leipzig
5. bis 13. März 1939
Bild 14

Frühjahrsmesse, Wien
12. bis 18. März 1939

12

Frühjahrsmesse, Utrecht
14. bis 23. März 1939

Mustermesse Plovdiv (Bulgarien),
10. bis 23. April 1939

Korrosions-Ausstellung, Lüttich
16. bis 23. April 1939

13

Internationaler Kongreß der privaten Krankenanstalten und Sanatorien, Baden-Baden
23. bis 28. April 1939

Internationale Ausstellung „Das Wasser", Lüttich
20. Mai bis Oktober 1939

14


D-IVHE
J. G. Farbenindustrie Aktiengesellschaft


25% GEWICHTSERSPARNIS DURCH HYDRONALIUM


Spez. Gew. 1,8
Elektronmetall


4
ELEKTRON-HYDRONALIUM


ELEKTRONÄTZPLATTEN
ZUR KLISCHEEHERSTELLUNG


ELEKTRONBLECH


BULL-AUGEN


Schilde


39% GEWICHTSERSPARNIS


beim Bohren von
ELEKTRONMETALL


GELÄNDER, PROFILE TÜREN U. BESCHLAGTEILE HYDRONALIUM


HYDRONALIUM
BAYER

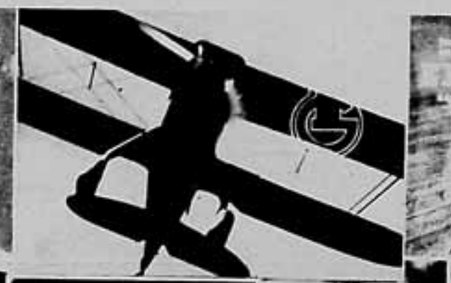

25% ELEKTRON
4,9% HYDRONALIUM


Start


SCHIENENFAHRZEUGE AUS HYDRONALIUM
I.G. FARBENINDUSTRIE
AKTIENGESELLSCHAFT ABT ELEKTRONMETALL
BITTERFELD


ELEKTRONMETALL - HYDRONALIUM


ELEKTRON METALL




HYDRONALIUM


hydronalium


HYDRONALIUM


DER BAUSTOFF DER LUFTFAHRTINDUSTRIE
I.G. FARBENINDUSTRIE AKTIENGESELLSCHAFT


hydronalium
I.G. Farbenindustrie Aktiengesellschaft
Abteilung Elektronmetall Bitterfeld


ELEKTRONMETALL

VERTRETUNGEN

DER I.G. FARBENINDUSTRIE AKTIENGESELLSCHAFT ABT. ELEKTRONMETALL BITTERFELD

DEFENSE

MILITARY TRIBUNAL

No. VI

CASE No. 6

BUERGIN DOCUMENT No. 38

DEFENSE EXHIBIT

No. 15

NUMBERED FOR REFERENCE

SUBMITTED 4-3-48

BUERGIN DOC. No. 38 HMAR 48 DEFENSE EXHIBIT No. 15

Buergin - Dokument Nr. 38

Auszug aus:

"Magnesium und seine Legierungen"

Bearbeitet von

H.Altwicker . A.Bauer . A.Beck . H.Bohner . W.Buchmann . R.Fiedler - G.Gossrau . O.Keinert . P.Menzen - W.Moschel . E.Nachtigall . E.J.de Ridder . W.Schultze . H.Seliger . G.Siebel . P.Spiteler . R.Suchy . H.Vosskuehler . W.H.O.Ziegler

Herausgegeben von Dr.-Ing.E.h. Adolf Beck
mit 524 Abbildungen

*

Berlin Verlag von Julius Springer 1939

(Fundstelle: Im Besitze der Verteidigung).

Magnesium-Spritzgußteile nicht auf. Über die Oberflächenbehandlung zur Verbesserung der Korrosionsbeständigkeit von Spritzgußteilen siehe S. 396.

K. Verwendungsgebiete.

1. Auto- und Motorradindustrie.

Geringes Gewicht, ausgezeichnete Laufeigenschaften, große Stückzahlen und für verschiedene Typen gleichbleibende Gußteile haben die Auto- und Motorradindustrie schon in den Jahren 1928—1930 veranlaßt, Magnesium-Spritzgußteile einzubauen. Heute ist die Verwendung von Magnesiumspritzguß in diesem Industriezweig außerordentlich

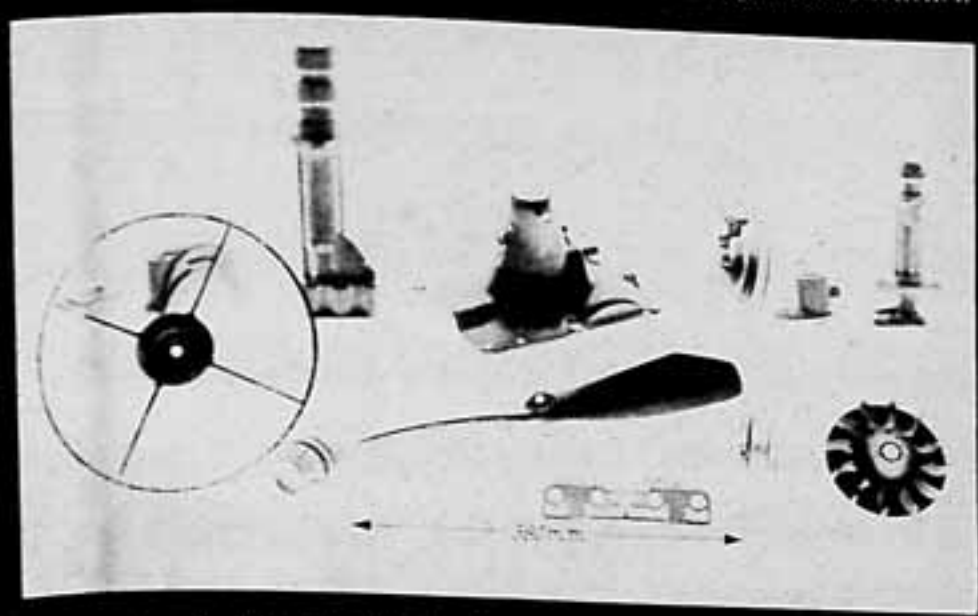
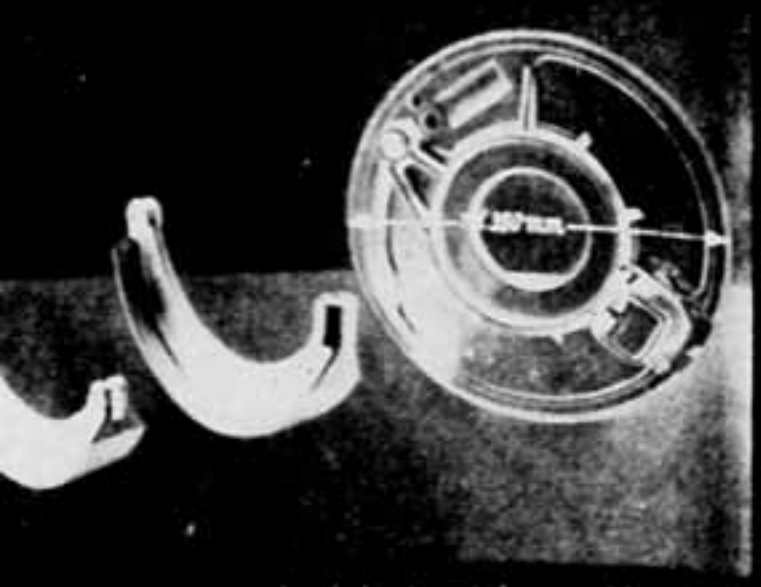


Abb. 398. Aluminiumteile aus der Automobilindustrie. Von links oben: [illegible] Kurbelwellenlagerdeckel, Ölpumpengehäuse, Getriebegehäusedeckel, Kupplungsgehäuse, Stahlblechlagerdeckel, Lagerbock zum Zündverteiler, Ölpumpengehäuse, Kurbelwellenlager, Windflügel, Stoßelführung, Riemenscheibe, Flügelrad.

groß. Es gibt nahezu keinen Personenkraftwagen mehr, der nicht einige Magnesium-Spritzgußteile aufweist. Dies beweist auch die Vielzahl der Teile, die im nachfolgenden aufgeführt sind (s. auch Abb. 398): Ölpumpengehäuse und Deckel, Ölpumpendeckel, Getriebegehäusedeckel, Ölfiltergehäuse, Ölkontrollstutzen, Getriebeteile und Gehäuse, Lagerböcke für Zündverteiler, Kurbelgehäuse und Kurbelwellenlagerdeckel, Instrumentengehäuse, Halter für Kurbelwellenlagerdeckel, Übertragungsdeckel, Radkastendeckel, Lagerböcke für Anlasser und Zündverteiler, Steuerwellenlager, Stoßelführungen, Flügelräder, Windflügel, Richtungs- und Kontaktringe, Riemenscheiben, Halter für Schweißer, Stop- und Schlußlicht.

2. Flugzeugindustrie.

die pro Maschine mehrere Male benötigt werden, ngzeugbau die Anfertigung der Werkzeuge. Vor. r nur solche Teile in Magnesiumspritzguß aus.



Vorderer Spreizkeil aus zwei Hälften Bremsschild.

nehen Beanspruchung unterliegen. Zur Zeit werden größ folgende Teile hergestellt (s. auch Abb. 399):

Bremskolben, Verschraubun. Gelenkdeckel, Rohrschellen, nd Verschlußdeckel.

3. Büromaschinenindustrie.

Die Schreibmaschinenindustrie mit ihren Großserien besonderem Maße auf Spritzguß angewiesen. Magnesiums dort schon seit 1929 verwendet. Seine besonderen Vorzüg dem geringen Gewicht die hohe Genauigkeit, die es er Schlitze für Tast- und Winkelhebel in einer Stärke von mit einer Genauigkeit von ±0,02 mm einzuspritzen. H Schreibmaschinen, bei denen sämtliche Gußteile aus Mag guß hergestellt sind. Die Abb. 400 zeigt 7 Spritzgußteile schreibmaschine zusammengesetzt, die den Tragrahmen samten Innenaufbau der Schreibmaschine bilden. Die genauen Schlitze sind sichtbar.

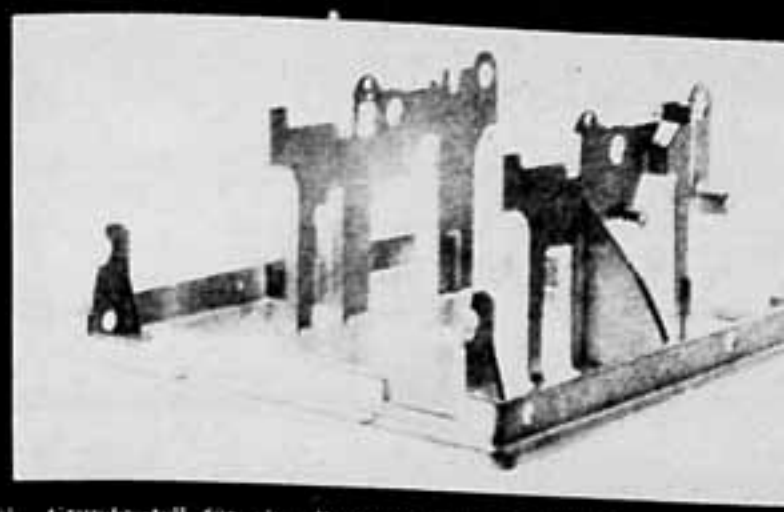


Abb. 401. Grundgestell für eine Registrierkasse. Gewicht des Spritzgußte

Bei Registrier- und Rechenmaschinen haben die Serien Zeit eine solche Höhe angenommen, daß mit der Umstel gnesiumspritzguß begonnen werden konnte. Die Abb. Grundgestell einer Registrierkasse aus Magnesiumspritzg

Die an der Büromaschinenindustrie bis heute zum Ein den Teile sind:

a) *Für Schreibmaschinen:* Grundgestelle, Seitenwän bindungen, Wagenrahmen, Abdeckhauben, Arretiersta kleine Lager, Schaltwerkplatten, Tastwerklager, Segmentla hebellager, Walzenrohre und Flanschen.

b) *Für Registrierkassen, Rechenmaschinen, Buchu* Grundgestell, Seitenwände, Getriebekästen, Papier-Andruc Andruckgelenke, Hebel, Schieber, Lagerböcke, Kurbelb ringe.

4. Optische Industrie.

Geringes Gewicht ist für Photo- und Ferngläsgehäuse au für die Verwendung von Magnesiumspritzguß. Auch in die

Werkstoff Magnesium.

2. Flugzeugindustrie.

Bei solchen Teilen, die pro Maschine mehrere Male benötigt werden, lohnt sich auch im Flugzeugbau die Anfertigung der Werkzeuge. Vorzugsweise werden aber nur solche Teile in Magnesiumspritzguß aus-

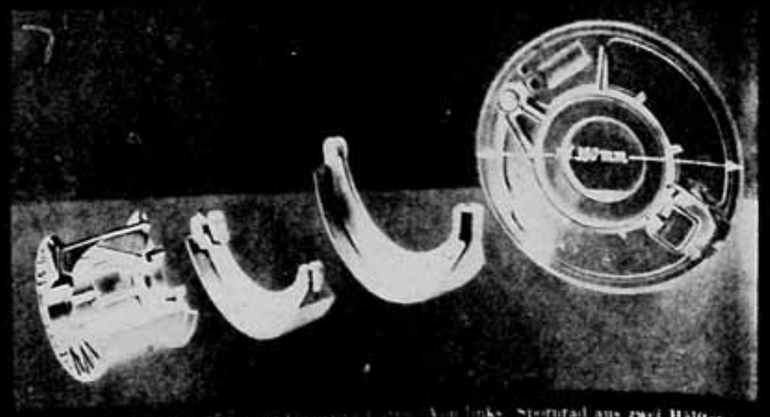


Abb. 399. Spritzgußteile [illegible] Von links: Sportrad aus zwei Hälften [illegible] Bremsschild.

geführt, die keiner zu hohen Beanspruchung unterliegen. Zur Zeit werden aus Magnesiumspritzguß folgende Teile hergestellt (s. auch Abb. 399):

Abb. [illegible] [illegible] Gewicht des Spritzgußteiles insgesamt 1,7 kg. [illegible] 0,02 mm eingespritzt.

Sporträder, Bremshebel, Bremsseile, Bremskolben, Verschraubungen, Abschlußdeckel, Gelenkdeckel, Verdrehkammerdeckel, Rohrschellen, Verbindungsstücke und Verschraubungen.

3. Büromaschinenindustrie.

Die Schreibmaschinenindustrie mit ihren Großserien ist in ganz besonderem Maße auf Spritzguß angewiesen. Magnesiumspritzguß wird dort schon seit 1929 verwendet. Seine besonderen Vorzüge sind neben dem geringen Gewicht die hohe Genauigkeit, die es ermöglicht, die Schlitze für Tast- und Winkelhebel in einer Stärke von etwa 1,5 mm mit einer Genauigkeit von ±0,02 mm einzuspritzen. Heute gibt es Schreibmaschinen, bei denen sämtliche Gußteile aus Magnesiumspritzguß hergestellt sind. Die Abb. 400 zeigt 7 Spritzgußteile einer Kleinschreibmaschine zusammengesetzt, die den Tragrahmen für den gesamten Innenaufbau der Schreibmaschine bilden. Die eingespritzten genauen Schlitze sind sichtbar.

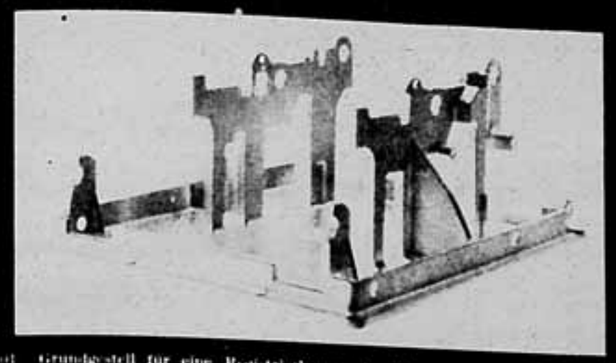


Abb. 401. Grundgestell für eine Registrierkasse. Gewicht des Spritzgußteiles etwa 1,6 kg.

Bei Registrier- und Rechenmaschinen haben die Serien in der letzten Zeit eine solche Höhe angenommen, daß mit der Umstellung auf Magnesiumspritzguß begonnen werden konnte. Die Abb. 401 zeigt ein Grundgestell einer Registrierkasse aus Magnesiumspritzguß.

Die an der Büromaschinenindustrie bis heute zum Einbau kommenden Teile sind:

a) *Für Schreibmaschinen:* Grundgestelle, Seitenwände und Verbindungen, Wagenrahmen, Abdeckhauben, Arretierstangengehäuse, kleine Lager, Schaltwerkplatten, Tastwerklager, Segmentlager, Zwischenhebellager, Walzenrohre und Flanschen.

b) *Für Registrierkassen, Rechenmaschinen, Buchungsmaschinen:* Grundgestell, Seitenwände, Getriebekästen, Papier-Andruckrollenkasten, Andruckgelenke, Hebel, Schieber, Lagerböcke, Kurbelböcke, Typenringe.

4. Optische Industrie.

Geringes Gewicht ist für Photo- und Fernglasgehäuse ausschlaggebend für die Verwendung von Magnesiumspritzguß. Auch in diesem Industrie-

zweig ist Magnesiumspritzguß schon seit 1930 eingeführt. Ein Paar Fernglasgehäuse und ein Photogehäuse schwieriger Ausführung zeigt Abb. 402. Geliefert werden zur Zeit folgende Teile:

Körper, Arme und Konen für Fernglasgehäuse, Photogehäuse, Gehäuse für Vergrößerungsapparate, Gehäuse für Projektionsapparate.

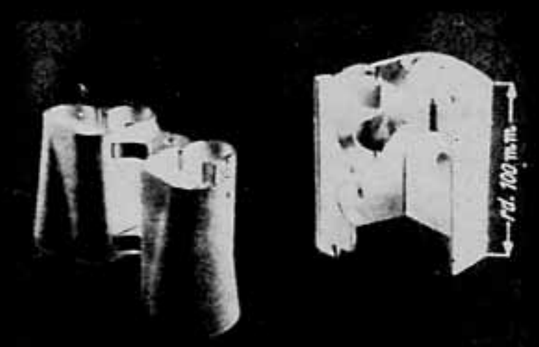


Abb. 402. Fernglasgehäuse und Photogehäuse.

5. Elektroindustrie.

Glatte Oberfläche, Gleichmäßigkeit im Guß und damit Vermeidung von Schwerpunktsverlagerungen sind ausschlaggebend für die Verwendung von Magnesiumspritzguß bei allen rotierenden Teilen der Elektroindustrie. Für stehende Teile wird er dann bevorzugt, wenn große Serien vorhanden sind oder das geringe Gewicht maßgebend für die Verwendung ist. Abb. 403 zeigt einen kompletten Elektromotor, bestehend aus Gehäuse mit Fuß, einem vorderen und einem hinteren Lagerschild aus Magnesiumspritzguß. Diejenigen Teile, die für die Elektroindustrie zur Zeit in Magnesiumspritzguß geliefert werden, lassen sich zusammenfassen in:

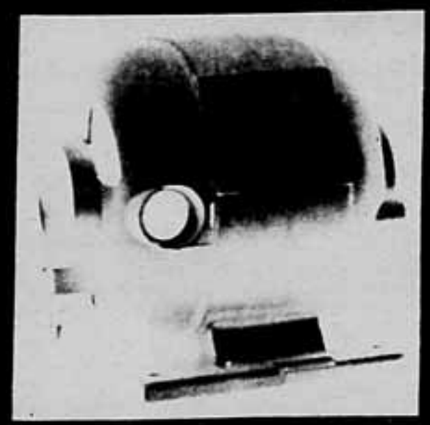


Abb. 403. Kleiner Elektromotor, bestehend aus 3 Magnesium-Spritzgußteilen.

Gehäuse, Lagerschilde und Deckel für Motoren, Grundplatten, Polgehäuse, Lager, Lagerbücke, Ständerpakete, Hebel, Laufrollen.

6. Staubsaugerindustrie.

Magnesiumspritzguß wird für Staubsauger schon seit dem Jahre 1929 serienmäßig verwendet. Vorteile bieten die Dünnwandigkeit und Gleichmäßigkeit des Gusses, die glatte und saubere Oberfläche. Die Abb. 404 zeigt ein Motorgehäuse und ein Lagerschild für einen Staubsauger. Neben diesen Teilen eignen sich zur Herstellung in Magnesiumspritzguß noch:

Gehäuse, Grundplatten, Lagerkörper, Naben, Flügelräder, Bürstenscheiben, Leitringe usw., Rollen, Hebel, Anschlußstücke.

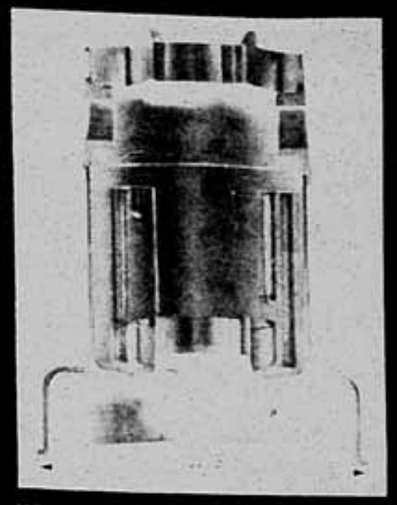


Abb. 404. Motorgehäuse und Lagerschild für Staubsauger. Die beiden seitlichen Bohrungen des Lagerschildes sind mit einer Rudge-Verzahnung versehen.

7. Funkindustrie.

Magnesium-Spritzgußteile sind steifer und genauer als kombinierte Blechkonstruktionen. Da Magnesiumspritzguß außerdem keine Alterungserscheinungen zeigt, wird er in der Funkindustrie vorzugsweise für besonders schwierige und genaue Teile eingesetzt. Das geringe Gewicht kommt nur bei tragbaren Geräten der drahtlosen Funkindustrie zur Geltung. Die Abb. 405 zeigt ein Gehäuse für die Funkindustrie, das durch seine Dünnwandigkeit und nach allen Seiten notwendigen Kerne in der Herstellung besonders schwierig ist. Geliefert werden zur Zeit folgende Teile:

a) *Für Rundfunkgeräte:* Kondensatorwannen, Skalenträger, Seilscheiben, Rollenträger, Lagerbücke, Grundplatten, Abdeckkappen.

b) *Für tragbare Stationen:* Gehäuse, Gestelle, Steckergehäuse, Kupplungsgehäuse, Anschlußdosen, Platten, Zahnräder, Hebel, Klemmschellen.

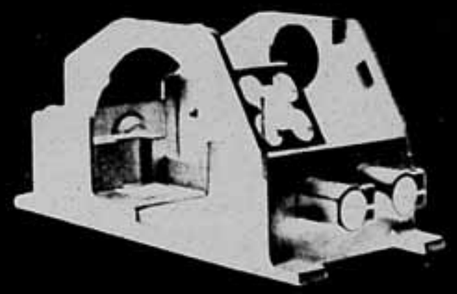


Abb. 405. Gehäuse für tragbare Funkgeräte.

8. Apparatebau.

Bei tragbaren Apparaten wirkt sich das geringe Gewicht des Magnesiums sehr vorteilhaft aus. Im allgemeinen aber gibt die Dünnwandigkeit des Magnesiumspritzgusses und seine hohe Maßhaltigkeit

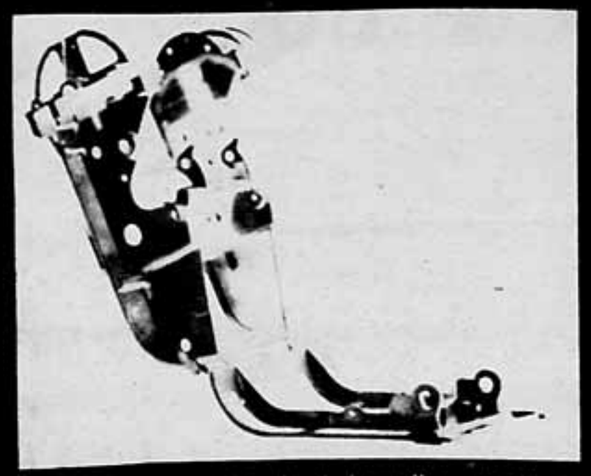
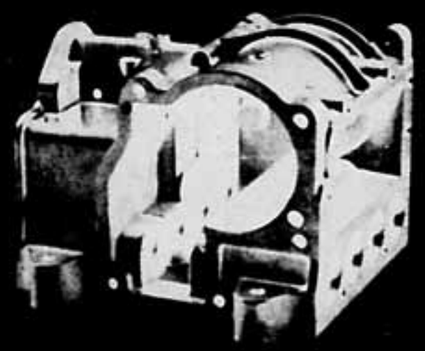


Abb. [illegible] Deckel [illegible] eingebauten Lagerbocke eines Magnesiumspritzguß für tragbaren Fahrkartendrucker.

die Möglichkeit der Herstellung schwierigster Gußstücke. Die Abb. 406 zeigt die aufgeklappten Gußstücke eines tragbaren Fahrkartendruckers,



7

[illegible]

dessen sämtliche [illegible] Rücksicht auf das geringe Gewicht aus Magnesiumspritzguß [illegible] Die [illegible] Verwendung im Apparatebau gibt [illegible]

Gehäuse für Fahrkartendruckapparate, Hebel, Druckstöcke, Lagerböcke, Deckel, Gehäuse und Fahnen für Taxameteruhren.

9. Allgemeiner Maschinenbau und andere Industriezweige.

Da im allgemeinen Maschinenbau und in den nichterwähnten Industriezweigen Großserien selten auftreten, ist Magnesiumspritzguß in diesen Gebieten weniger eingeführt. Trotzdem wird er auch im allgemeinen Maschinenbau heute schon verwendet für komplizierte Gehäuse mit vielen Kernzügen, also bei Teilen, bei denen durch Verwendung von Spritzguß hohe Bearbeitungskosten eingespart werden können.

Ein solches Gehäuse, das insgesamt 72 Kernzüge hat, ist in der Abb. 407 dargestellt. Weiter werden folgende Teile verwendet:

Getriebegehäuse, Grundplatten, Deckel, Lagerböcke, Riemenscheiben, Hebel.

H. Die Anwendungsmöglichkeiten des Magnesiums als Konstruktionsbaustoff.

Infolge seines geringen spezifischen Gewichtes haben Magnesiumlegierungen ausgedehnteste Anwendung im Flugzeugbau gefunden. Hier bewährte sich der Baustoff in mehr oder weniger beanspruchten und teils lebenswichtigen Bauteilen bei geringstem Gewicht in jahrelangem

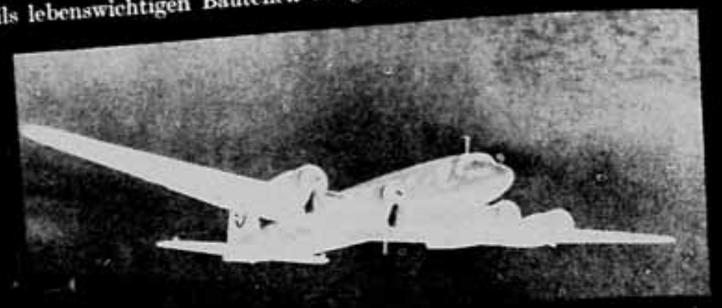


Abb. 496. Großverkehrsflugzeug „Condor".

praktischem Betrieb. Abb. 496 zeigt das moderne Großverkehrsflugzeug „Condor". An ihm sind die Verkleidungen der Motoren, die untere Beplankungsfläche vom Rumpf und Flügel, die Übergangsverkleidungen vom Flügel in das Leitwerk sowie die Brennstoffbehälter und verschiedene andere Verkleidungsteile in Magnesiumblech teils durch Nietung, teils durch Schweißung hergestellt. Außerdem sind in größeren Abmessungen Gußteile im Fahrwerk und in der Steuerung verwendet. An den Flugmotoren werden vielfach eine Anzahl von Bauteilen, u. a. auch das Kurbelgehäuse, in Magnesiumguß hergestellt. Auch bei kleineren Flugzeugen, die mit Rücksicht auf ein ziviles Auslandsgeschäft sehr wirtschaftlich hergestellt werden müssen, hat sich die Verwendung von Magnesiumlegierungen bewährt. Die Abb. 497 zeigt einen ganz in Magnesiumblech hergestellten Flugzeugrumpf. Er wurde aus Blechtafeln mit nach dem Rumpfende abnehmenden Wandstärken in zwei Hälften autogen geschweißt und anschließend zusammengenietet. Die infolge des geringen spezifischen Gewichtes mögliche Wandstärkenvergrößerung erlaubte es, eine Vielzahl von inneren Aussteifungsprofilen, die bei tragenden Schalenkonstruktionen zur Unterstützung der dünnen Bleche notwendig sind, wegfallen zu lassen, da die Knicksteifigkeit derartiger Schalen mit zunehmender Wandstärke stark zunimmt. Hierdurch wurden beträchtliche Arbeitsstunden für die Herstellung des Rumpfes eingespart. Für Verkehrsflugzeuge werden vielfach die Gerüste der Passagiersitze gemäß Abb. 498 aus Leichtmetallrohren in der Elektronlegierung AZM (FIW 3510.2) geschweißt, wobei man unter Einhaltung der

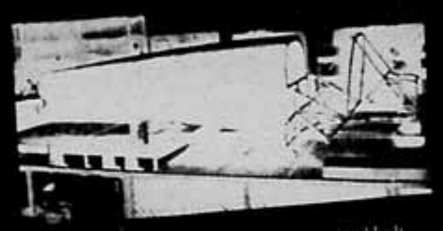


Abb. 497. Flugzeugrumpf in Magnesiumblech.

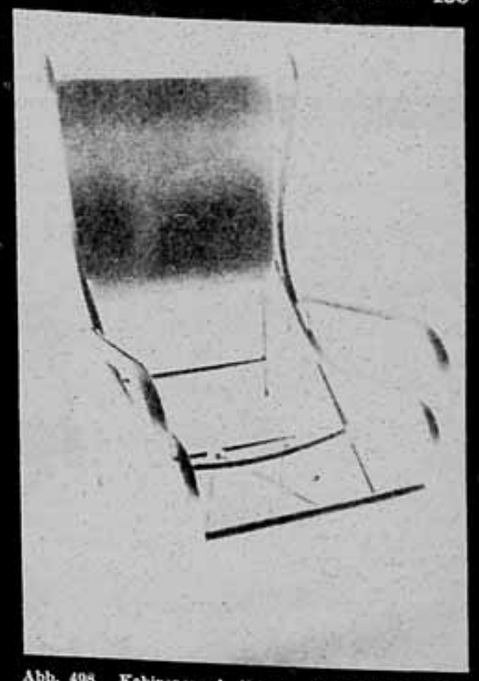


Abb. 498. Kabinensessel für ein Verkehrsflugzeug in Elektronmetallrohren geschweißt.

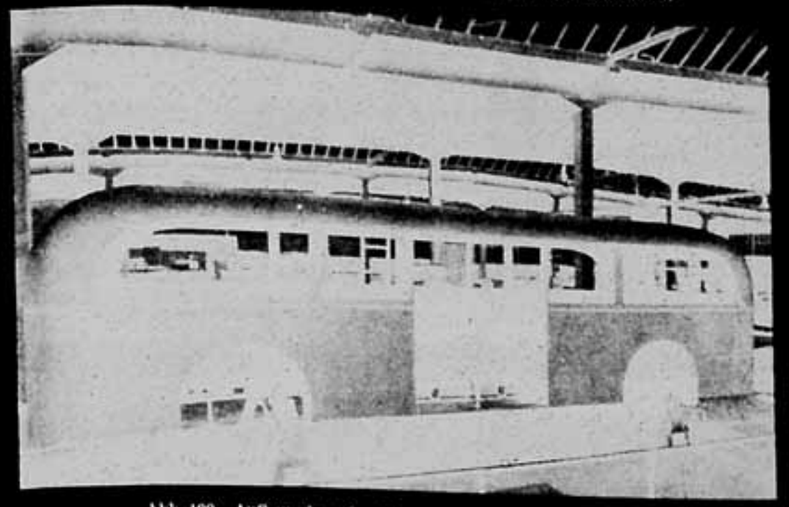


Abb. 499. Aufbau eines Omnibusanhängers in Magnesiummetall.

vorgeschriebenen hohen Bruchsicherheit ein geringes Baugewicht erzielt. Eine sehr ausgedehnte Verwendung haben die Magnesiumlegierungen im Automobilwesen gefunden. Hier werden vor allen Dingen Kurbelgehäuse, Getriebegehäuse, Ölpumpen u. a. m. in Guß hergestellt. Auch im Omnibus-,

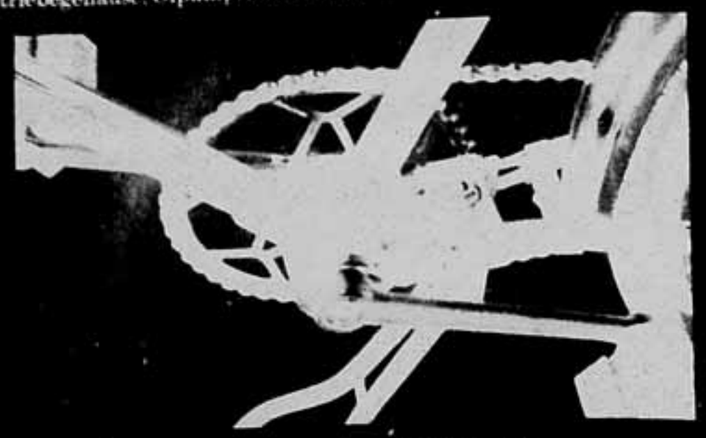


Abb. 499. Knotenpunkt eines Fahrradrahmens.

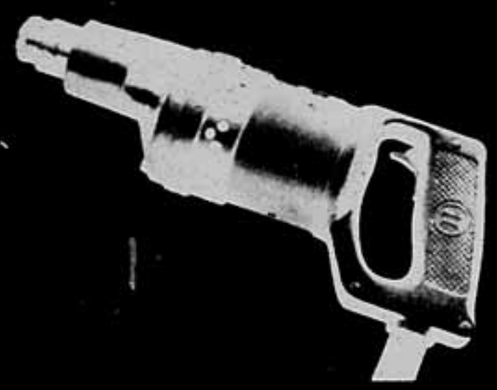


Abb. 500. Handbohrmaschine.

Straßenbahn- und Eisenbahnfahrzeugbau verwendet man dieses Leichtmetall. Abb. 499 zeigt den Aufbau eines Omnibusanhängers, der neuerdings serienmäßig hergestellt wird und gegenüber dem Stahleinbau ein um 30% niedrigeres Gewicht aufweist. Außer der bereits geschilderten Anwendung von Magnesiumguß für Kanonenräder hat dieser Werkstoff

im ausgedehnten Maße Eingang in die Rüstungsindustrie gefunden, wo er sich unter schwersten Beanspruchungen im praktischen Betrieb bewährte. Die Abb. 500 zeigt den Knotenpunkt eines Fahrradrahmens, der aus Leichtmetallrohren und Guß besteht. Die bis heute durchgeführte Erprobung läßt erwarten, daß hier ein leichtes Fahrrad wirtschaftlich auf den Markt gebracht werden kann. Besonders wertvoll erscheint die Anwendung dieses Materials für transportable Maschinen. Abb. 501 zeigt als Beispiel eine Hochfrequenz-Bohrmaschine, deren Gehäuse mit Griff in Magnesiumguß ausgeführt wurde. Die Abb. 502 zeigt eine tragbare Kraftspritze für die Zwecke der Feuerwehr. Hier sind verschiedene Gehäuse in Magnesiumguß und der Tragkörper selbst aus gepreßten Rohren der Elektronlegierung AZM (FIW 3510.2) geschweißt.

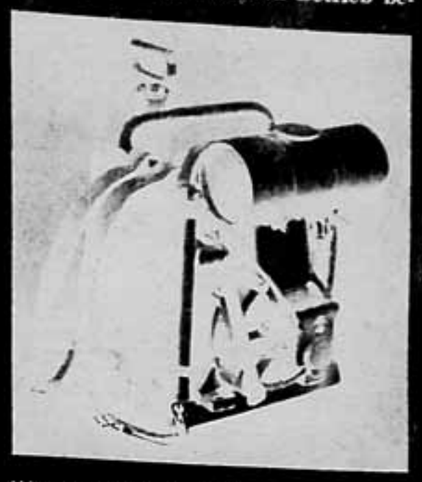


Abb. 502. Tragbare Kraftspritze für Feuerwehr mit Magnesiumbauteilen.

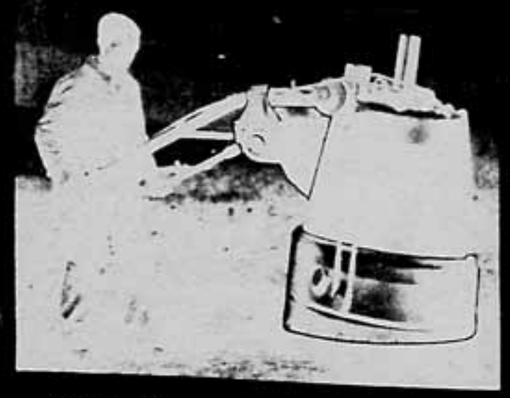
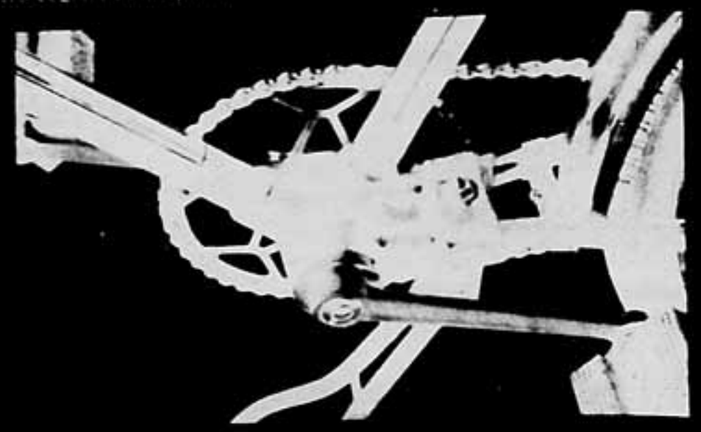
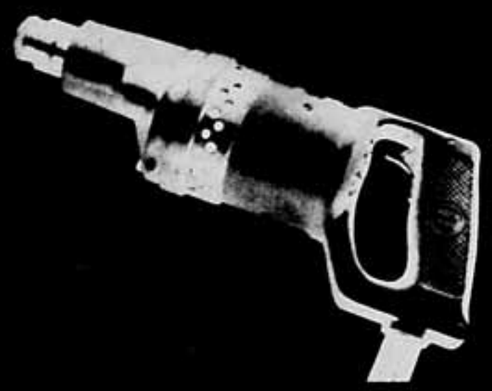


Abb. 503. Straßenramme mit Magnesiumgußstücken.

Abb. 503 zeigt eine Straßenbauramme, bei der der Hauptgußkörper in Magnesiumguß hergestellt wurde. Sie hat sich in langjährigem Betrieb gegenüber den hohen Stoß- und Schlagbeanspruchungen bewährt. Auch

[illegible] Bruchsicherheit eine geringe Baugewicht erzielt. [illegible] Verwendung haben die Magnesiumlegierungen im [illegible] Kurbelgehäuse, [illegible] Auch im Omnibus-[illegible]





[illegible] dieses Leichtmetallgetriebes, der neuen [illegible] Stahlbauten [illegible] bereits geschilderten [illegible] dieser Werkstoff

im ausgedehnten Maße Eingang in die Rüstungsindustrie gefunden, wo er sich unter schwersten Beanspruchungen im praktischen Betrieb bewährte. Die Abb. 500 zeigt den Knotenpunkt eines Fahrradrahmens, der aus Leichtmetallrohren und Guß besteht. Die bis heute durchgeführte Erprobung läßt erwarten, daß hier ein leichtes Fahrrad wirtschaftlich auf den Markt gebracht werden kann. Besonders wertvoll erscheint die Anwendung dieses Materials für transportable Maschinen. Abb. 501 zeigt als Beispiel eine Hochfrequenz-Bohrmaschine, deren Gehäuse mit Griff in Magnesiumguß ausgeführt wurde. Die Abb. 502 zeigt eine tragbare Kraftspritze für die Zwecke der Feuerwehr. Hier sind verschiedene Gehäuse in Magnesiumguß und der Tragkörper selbst aus gepreßten Rohren der Elektronlegierung AZM (FIW 3510 2) geschweißt.

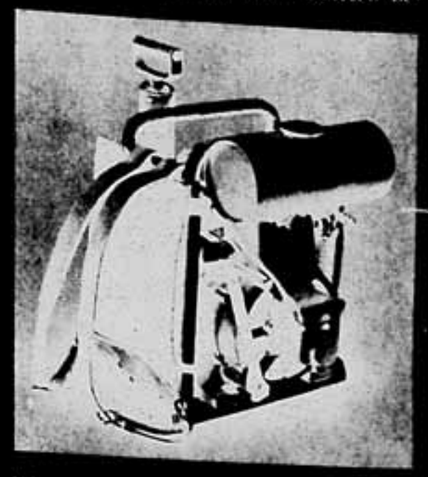


Abb. 502. Tragbare Kraftspritze für Feuerwehr mit Magnesiumgehäusen.

Abb. [illegible] Straßenbaumaschine aus Magnesiumguß.

Abb. 503 zeigt eine Straßenbaumaschine, bei der der Hauptgußkörper in Magnesiumguß hergestellt wurde. Sie hat sich in langjährigem Betrieb [illegible] den hohen Stoß- und Schlagbeanspruchungen bewährt. Auch

an ortsfesten Maschinen führt die Verwendung von Magnesiumlegierungen an hin- und hergehenden Teilen zu technischen Fortschritten. Die Abb. 504 zeigt Nadelbarren einer Textilmaschine, die aus gepreßten

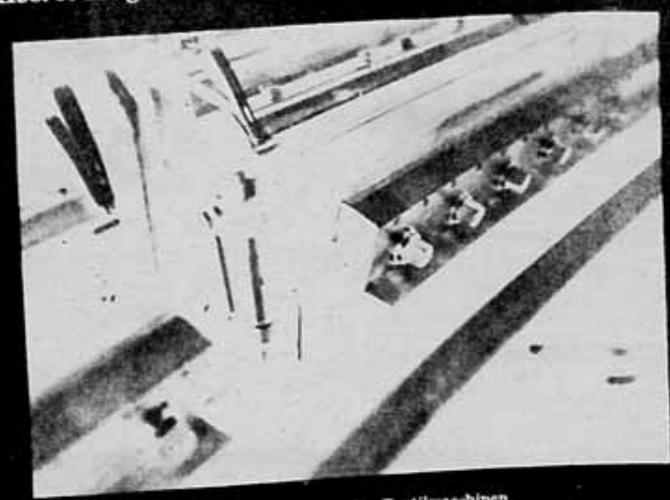


Abb. 504. Nadelarm für Textilmaschinen.

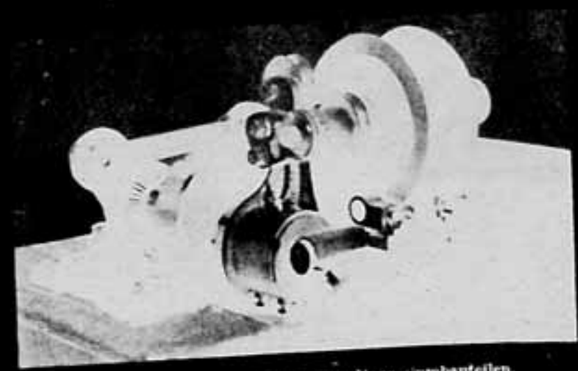


Abb. 505. Zigarettenmaschine mit Magnesiumbauteilen.

Magnesiumprofilen bestehen. Welche Vorteile auf diesem Gebiet erzielt werden können, zeigt Abb. 505 an einer Zigarettenmaschine, deren Leistungsfähigkeit durch Verwendung von Bauteilen in Magnesiumlegierungen verdreifacht werden konnte. In Fällen, wo Werkzeugmaschinen in fahrbaren Werkstätten oder Etagen mit Rücksicht auf geringe Belastung des Baugerüstes mit besonders leichtem Gewicht hergestellt werden

müssen, hat die Anwendung von Magnesiumguß sich als zweckmäßig erwiesen. Die Abb. 506 stellt eine Drehbank dar, an der der Hauptkörper in Sandguß ausgeführt wurde. Die Umkonstruktion wurde mit Rücksicht auf gleiche Elastizität gegenüber der Ausführung in Grauguß, bzw. geschweißter Stahlkonstruktion vorgenommen. Die Feinmessungen bei größter Spanstärke ergaben ein gleiches Verhalten wie die Schwer-

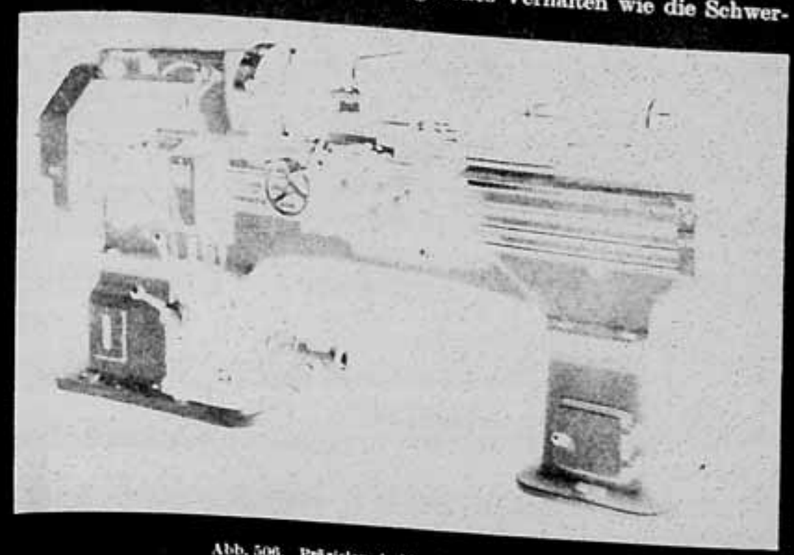


Abb. 506. Präzisionsdrehbank aus Elektronguß.

metallausführung. Die Laufschienen am Drehbankbett wurden mit Rücksicht auf die geringere Oberflächenhärte des Leichtmetalles mit Schwermetall-Leisten bewehrt.

Die angeführten Bauteile stellen nur einen kleinen Ausschnitt aus der vielseitigen Anwendungsmöglichkeit der Magnesiumlegierungen dar. Überall dort, wo Magnesiumlegierungen in stoffgerechter Konstruktion und Werkstattverarbeitung eingesetzt wurden, haben sie sich bewährt und technische Fortschritte ermöglicht.

Die Uebereinstimmung vorstehender Abschrift und vorstehender Fotokopien mit dem Orginal wird hiermit bescheinigt

Nuernberg, den 2. Februar 1948

gez. Dr. Werner Schubert
Verteidiger des Angeklagten BUERGIN

DEFENSE

MILITARY TRIBUNAL

No. VI

CASE No. 6

BUERGIN- DOCUMENT No. 70

DEFENSE EXHIBIT

No. 16

NUMBERED FOR REFERENCE

SUBMITTED 4-3-48

BUERGIN DOC. No. 70 H. MAIR 48 DEFENSE EXHIBIT No. 16

United States of America, :
Commonwealth of Pennsylvania, : ss.
County of Allegheny, :

I, HERMAN E. BAKKEN, a citizen of the United States of America, born on September 13, 1892, in Faribault, Minnesota, U. S. A., now living in Pittsburgh, Pennsylvania, U. S. A., have first of all been advised that I will be liable to punishment if I give a false affidavit. I declare under oath that my statements are true and are made in order to be submitted as evidence to Military Tribunal VI, Nuernberg, Germany, Palace of Justice.

I am Associate Director of Research, Aluminum Company of America and a Director of the American Magnesium Corporation.

I am familiar with the so-called "Alig" agreement of October 23, 1931, and the provision in Article 14 thereof restricting production of magnesium under certain patents mentioned in said agreement to 4,000 tons per annum as therein stated. This restriction was eliminated in 1933, when the so-called "Alig" agreement was amended, because the restriction served no useful purpose and was by us always considered far in excess of any contemplated production at that time and we had no reason to believe that the restriction provision would ever be invoked.

Dr. Ernest Buergin was not present during the original negotiations of the Alig agreement nor during those negotiations as a result of which the agreement was amended, at which

 Herman E. Bakken

time the aforesaid provision restricting production to 4,000 tons per annum under the I. G. patents was rescinded.

It is my belief that I. G. Farbenindustrie fulfilled all of its obligations with respect to the delivery of know-how, at least until the war broke out in 1939,and I have never heard any expression to the contrary by any of my associates.

I visited the I. G. Farbenindustrie magnesium plants and the plants of others manufacturing under licenses from I. G. under their magnesium patents prior to the beginning of the war on three occasions, once in 1929, once in 1937 and during the summer of 1939. During my visits, particularly during the visits of 1937 and 1939, I was shown these plants in a fair and frank way and was given free access to all of the magnesium plants which I desired to see. Full information and technique concerning magnesium was made available to me in a frank and fair way. My last visit to Bitterfeld was in July of 1939.

Mr. Rollason of our Company was also in Germany during the summer of 1939, at which time I. G. Farbenindustrie also arranged for Mr. Rollason and me to visit the Mahle Die Casting Works located at Sellbach, Stuttgart, Germany, where we spent two days and made an extensive visit through this large magnesium plant and all questions which we asked were answered in a frank and fair way.

Herman E. Bakken

To the best of my knowledge, Mr. Norton of our Company was never at Bitterfeld.

To the best of my recollection, Mr. Ziegler of the Bitterfeld Plant of I. G. Farbenindustrie was in the United States during the summer of 1938 and so far as is known to me that is the last trip that Mr. Ziegler made to the United States. I do not recall that Mr. Ziegler participated in the negotiations in connection with the "Alig" agreement, but on the occasion of my visits to Germany and his visit to this country he was helpful and contributed to us the benefit of his experiences in connection with magnesium.

Sworn to and subscribed before me : Hermon E. Bakken
this 26th day of January, :
1948. :
David E. Bollinger :

Notary Public

DAVID E. BOLLINGER, Notary Public
MY COMMISSION EXPIRES
JANUARY 7, 1951

STATE OF PENNSYLVANIA, } SS
Allegheny County

COPY OF IMPRESSION OF SEAL OF NOTARY PUBLIC
NOT REQUIRED TO BE FILED IN THIS OFFICE.

Form 19 Clerk of Courts

JOHN J. McLEAN, CLERK

I, JOHN J. McLEAN, Clerk of the Quarter Sessions in and for the County of Allegheny, in the Commonwealth of Pennsylvania, the same being a Court of Law and Record, do by these presents Certify that David E. Bollinger Esquire, before whom the foregoing Affidavit was taken, and who has hereunto, in his own proper handwriting, subscribed his name, was at that time and is a Notary Public in and for said County of Allegheny, duly commissioned and sworn, and authorized by law of the Commonwealth of Pennsylvania to take affidavits and acknowledgments of deeds for lands and real estate in said Commonwealth of Pennsylvania, and to all whose acts as such due faith and credit are, and of right ought to be, given throughout the United States and elsewhere. And further, that I am acquainted with his handwriting, and verily believe the signature thereto to be his genuine signature.

I further certify that the foregoing Affidavit was taken in accordance with the laws of the State of Pennsylvania.

IN TESTIMONY WHEREOF, I have hereunto set my hand and affixed the seal of the Court, at Pittsburgh, this 26 day of January A. D. 1948

John J. McLean Clerk

3454

DEFENSE

MILITARY TRIBUNAL

No. VI

CASE No. 6

BUERGIN - DOCUMENT No. 74

DEFENSE EXHIBIT

No. 17

NUMBERED FOR REFERENCE

SUBMITTED 4-3-48

BUERGIN DOC. No. 74 4 Mar 48 DEFENSE EXHIBIT No. 17

Abschrift

Durchschlag

Memorandum

betreffend

Neuregelung unseres Vertragsverhaeltnisses mit der Magnesium Development Corporation auf dem Magnesiumgebiet.

Unser Vertrag mit der Alcoa vom 23.10.1931 ueber die Gruendung und Ausstattung der "Alig", die spaeter die Bezeichnung "Magnesium Development Corporation" erhielt, sah vor, dass Alcoa und I.G. zu gleichen Teilen an der M.D.C. beteiligt sein sollten, dass die I.G. aber bezueglich einer Gewinnbeteiligung an der M.D.C. eine Vorzugsstellung erhalten sollte, derart, dass von dem verfuegbaren Reingewinn der M.D.C. die I.G. vorab 1 000 000 Dollar in Teilbetraegen von je 250 000 Dollar erhalten sollte, Gleichzeitig übernahmen die I.G. und die Alcoa die Verpflichtung, ihren gegenwaertigen und zukuenftigen Patent- und Erfahrungsbesitz auf dem Magnesiumgebiet an die M.D.C. zur ausschliesslichen Verwertung in U.S.A. zu uebertragen, wobei die der I.G. eingeraeumte Vorzugsstellung bezueglich der Gewinnbeteiligung an der M.D.C. eine zusaetzliche Entschaedigung fuer die von der I.G. der M.D.C. zur Verfuegung zu stellenden Patente und Erfahrungen darstellen sollte (Par. 6 des Gruendungsvertrages). Dies kann nur so verstanden werden, dass der zur Zeit der Gruendung bereits bestehende Unterschied im Patent- und Erfahrungsbesitz der I.G. einerseits und der Alcoa andererseits eine solche zusaetzliche Entschaedigung rechtfertigte; zu erwaegen bleibt jedoch, ob nicht hierbei vielleicht auch der Umstand eine Rolle spielte, dass der technische "good will" der I.G. (in Forschungslaboratorien und laufenden Versuchsarbeiten investiertes Kapital), der sich erst in zukuenftigen Patenten

Handschr. Vermerk:
Ø Wolfen-Fa.
Ø H.Ziegler
Ø H.Dr.Buhl
Ø H.Dir.Dr. Moschel

3.1.39
HB/Ko.
D.10.

und Erfahrungen auswirken konnte, zum Teil wenigstens diese Vorzugsstellung mitbedingte.

Diese Einraeumung einer Vorzugsstellung der I.G. in Bezug auf die Gewinnbeteiligung kann man auch so auffassen, dass die M.D.C. der I.G. ihren gegenwaertigen und eventuell auch zukuenftigen Patent-und Erfahrungsbesitz, soweit ihm nicht ein entsprechender Besitz der Alcoa gegenueberstand, abkaufen sollte. Dies erklaert, warum in dem Vertrag eine Bestimmung fehlt, dass auch von der M.D.C. gefundene oder ihr nur von Seiten ihrer Lizenznehmer zufliessende Erfindungen und Erfahrungen der I.G. fuer die Verwertung ausserhalb der U.S.A., insbesondere auch in Deutschland, im Austausch zu ueberlassen seien. Die M.D.C. ist vielmehr bezueglich der Verwertung von Erfahrungen, und der Entnahme und Verwertung von Patenten ausserhalb U.S.A. bisher voellig frei.

Im Hinblick darauf, dass bei der damaligen Entwicklung des Magnesium geschaefts fuer die I.G. in absehbarer Zeit keinerlei Aussicht bestand, in den Genuss der ihr gemaess Par. 6 des Gruendungsvertrags der M.D.C. eingeraeumten bevorzugten Gewinnbeteiligung zu kommen, fanden spaeter Verhandlungen zwischen I.G. und Alcoa statt, die schliesslich zum Abschluss eines Abkommens vom 8.Februar 1933 fuehrten. Nach diesem Abkommen verzichtete die I.G. auf ihre Vorzugsstellung in Bezug auf Gewinnbeteiligung bei der M.D.C. (Par. 2 des Vertrages vom 8.Februar 1933); dafuer erhielt die I.G. das Recht, 50% der bis dahin der Alcoa allein gehoerigen American Magnesium Corporation zu einem Vorzugspreis zu erwerben (Par.1, Absatz 2, des Vertrages vom 8.2.33). Im uebrigen wurde an den vertraglichen Beziehungen der I.G. zur M.D.C. nichts Wesentliches geaendert.

Die Tatsache, dass die M.D.C. bezw. A.M.C. in Bezug auf die Verwertung ihres Patent- und Erfahrungsbesitzes ausserhalb U.S.A. bisher voellig frei war, ist von uns bereits seit laengerer Zeit

in mehrfacher Hinsicht als stoerend empfunden worden. Wir haben mit den meisten Laendern, in denen wir unsere Magnesium-Interessen en bloc verwertet haben (England, Frankreich), Vertraege, in denen ein gegenseitiger Erfindungs-und Erfahrungsaustausch vorgesehen ist; lediglich mit U.S.A. ist dies nicht der Fall. Um diesem Misstand abzuhelfen, ist bereits im Laufe des Jahres 1937 ein Versuch gemacht worden, uns wenigstens einen gewissen Einfluss auf die Verwertung dieser Rechte zu sichern, indem ueber einen Vertrag mit der A.M.C. verhandelt wurde, der uns die treuhaenderische Verwertung zugunsten der A.M.C. von Patenten dieser Gesellschaft in der ganzen Welt mit Ausnahme von Nordamerika ueberlassen sollte. Dieser Vertrag ist, zum Teil wegen formaler Schwierigkeiten, bisher nicht zum Abschluss gekommen. Inzwischen hat aber auch die Magnesium Elektron Limited Verhandlungen mit der A.M.C. ueber einen Austausch von Patenten und Erfahrungen zwischen dem British Empire einerseits und U.S.A. andererseits gefuehrt, und dieser Vertrag steht nunmehr dicht vor dem Abschluss.

Ganz abgesehen davon, dass die Verhandlungen ueber den Abschluss eines Vertrages zwischen I.G. und A.M.C. ueber die Verwertung von Patenten der A.M.C. ausserhalb Nordamerikas bereits vor laengerer Zeit zum Stillstand gekommen sind, kann auch eine blosse treuhaenderische Verwertung dieser Patente durch die I.G. zugunsten der A.M.C. bei der heutigen Sachlage nicht mehr befriedigen. Es ist zu beruecksichtigen, dass das Magnesiumgebiet in den letzten Jahren in Deutschland einen ungeheuren Aufschwung genommen hat, der sich nicht zuletzt dahin ausgewirkt hat, dass wir unsere Einrichtungen zur technischen Entwicklung dieses Gebiets (Forschungslaboratorien usw.) ganz wesentlich vergroessert haben. Wir haben ferner in der Zwischenzeit das Problem der thermischen Gewinnung von Magnesium, fuer dessen Loesung im Jahre 1931 kaum Ansaetze bei uns vorhanden

waren, inzwischen sowohl in wissenschaftlicher als auch in grosstechnischer Hinsicht geloest. Wenn diese Loesung im Augenblick fuer U.S.A. noch keine aktuelle Bedeutung besitzt, so liegt dies einfach daran, dass die Dow Chemical Company in der Lage ist, aus den ihr in grossten Mengen als Abfallprodukt zur Verfuegung stehenden Magnesiumchloridlaugen auf elektrolytischem Wege Magnesium zu niedrigstem Preise herzustellen. Ob aber selbst dieser letztere Preis den Wettbewerb mit dem thermisch aus Dolomit hergestellten Magnesium auf die Dauer aushaelt, erscheint keineswegs sicher; ist dies nicht der Fall und ist insbesondere die Differenz in der Lage, auch noch das fuer die thermische Gewinnung zu investierende Kapital zu verzinsen, so gewinnt damit das von uns entwickelte Verfahren zur thermischen Gewinnung von Magnesium auch fuer U.S.A. unmittelbare Bedeutung.

Waere vielleicht ein Grund noch zu warten!

Waehrend die thermische Gewinnung von Magnesium aus dem bei Abschluss des Gruendungsvertrages der M.D.C. vorhandenen Rahmen praktisch voellig herausfaellt, ist auch innerhalb dieses Rahmens von uns in der Zwischenzeit wertvollste Arbeit geleistet worden, und zwar neuerdings insbesondere auch auf dem Legierungsgebiet; doch erscheint es fraglich, ob man die Fruechte dieser Arbeit als Grund fuer eine Abaenderung des mit der M.D.C. bzw. A.M.C. bestehenden Vertragsverhaeltnisses geltend machen kann, da sie mehr oder weniger im Rahmen der natuerlichen Entwicklung liegen.

Wichtig ist aber weiter die inzwischen durchgefuehrte Vergrosserung unserer hiesigen Forschungsstaetten, die eine bei Abschluss des Gruendungsvertrages der M.D.C. nicht vorauszusehende sprunghafte Vergrosserung unseres technischen "good will" auf dem Magnesiumgebiet darstellt.

Endlich kann geltend gemacht werden, dass infolge des zwischenzeitlich erfolgten Abschlusses von Vertraegen zwischen der I.G.

einerseits und anderen auslaendischen Vertragspartnern andererseits (Frankreich, England evt. auch Italien) der I.G. heute auch aus dem Ausland Erfindungen und Erfahrungen zufliessen, ein Umstand, der bei Abschluss des Gruendungsvertrages der M.D.C. nicht vorausgesehen werden konnte. Fuer die Auswertung dieses Arguments erweist es sich allerdings als stoerend, dass die M.E.L. (England) inzwischen bereits unmittelbar mit der A.M.C. in Verhandlungen ueber einen Erfahrungsaustausch eingetreten ist, sodass die uns aus England zufliessenden Erfindungen und Erfahrungen als Kompensationsobjekt bei Neuaufnahme von Verhandlungen mit der M.D.C. bezw. A.M.C. in Fortfall kommen werden.

Rein buchstaeblich gesehen, bieten die bestehenden Vertraege keine Handhabe, unsererseits Ansprueche an die M.D.C. bzw. A.M.C. wegen kostenloser Ueberlassung von deren Auslandspatenten und Erfahrungen geltend zu machen, es sei denn, dass man zu der Auffassung gelangt, dass die in dem Gruendungsvertrag der M.D.C. fuer die I.G. vorgesehene Entschaedigung von 1 000 000 Dollar (und entsprechend die als Ersatz fuer diese Entschaedigung gedachte Beteiligung der I.G. an der A.M.C. unter Uebernahme von 50 % der Anteile zu einem Vorzugspreise) sich ausschliesslich auf die zur Zeit des Abschlusses des Gruendungsvertrages im Besitze der I.G. befindlichen Patente und Erfahrungen bezog. Dagegen duerften die vorstehenden Erwaegungen wenigstens einen moralischen Rechtsanspruch der I.G. auf eine kostenlose Ueberlassung der A.M.C.-Patente und Erfahrungen fuer das kontinentale Europa ausreichend begruenden, vor allem, wenn man bedenkt, dass die der I.G. bisher zugeflossenen Gewinne der A.M.C., nach Abzug der Verzinsung des von der I.G. als Kaufpreis fuer die Anteile bezahlten Betrages, die ursprueglich gedachte Entschaedigungssumme von 1 000 000 Dollar bei weitem noch nicht erreicht haben.

gez. Dr. Buch

Die

Wortgetreue und richtige Abschrift des obigen Schriftstueckes

bescheinigt

Nuernberg, den 28. Januar 1948

gez. Dr. Werner Schubert
Verteidiger des Angeklagten BUERGIN

BUERGIN DOC. No. 41 NMAT 18 DEFENSE EXHIBIT No. 18

DEFENSE

MILITARY TRIBUNAL

No. VI

CASE No. 6

BUERGIN - DOCUMENT No. 41

DEFENSE EXHIBIT

No. 18

NUMBERED FOR REFERENCE

SUBMITTED 4-3-48

Erklärung

1. Ich, Clifford J. Andreae, geb. am 26. 7. 1910 zu Wien, wohnhaft Bad Homburg v.d.H., 3, Kantstrasse bin zunächst darauf aufmerksam gemacht worden, dass ich mich strafbar mache, wenn ich eine falsche eidesstattliche Erklärung abgebe. Ich erkläre an Eidesstatt, dass meine Aussage der Wahrheit entspricht und gemacht wurde, um als Beweismaterial dem Militärgerichtshof Nr. VI im Justizpalast Nürnberg, Deutschland vorgelegt zu werden.

2. Gemäss Entscheid der Spruchkammer Traunstein/Obb. vom 12.12.1947 falle ich in die Gruppe der Mitläufer; die Amnestie von Weihnachten 1946 findet auf mich Anwendung.

3. Ich war von Mai 1928 bis zu Beginn der Auflösung bei der I.G. Farbenindustrie A.G., zuletzt als Prokurist, tätig. Mir sind die Beziehungen der I.G. auf dem Magnesiumgebiet zu England, insbesondere zu Major Ball von der Firma F.A.Hughes & Co.Ltd., London durchaus bekannt. Aus mitgemachter Anschauung rechne ich hierzu einen Zeitraum von etwa Ende 1933 bis zu meiner Einberufung Ende 1939.- Bei den verschiedenen Besuchen in England, bei Zusammenkünften in Deutschland und in der dazwischenliegenden Korrespondenz wurde uns zu wiederholten Malen von unseren englischen Geschäftsfreunden mitgeteilt, dass das britische Luftfahrtministerium an der Gemeinschaftsanlage der M.E.L. in Clifton-Junction lebhaftes Interesse nähme und dass bei allen Verhandlungen über Platzwahl, Kapazität usw. das britische Luftfahrtministerium durch unsere englischen Partner gehört worden war..
Es ist mir nicht bekannt, ob in Clifton-Junction Brandbomben oder Vorprodukte dafür hergestellt worden sind. Jedoch waren auf Grund unserer Verfahrensübertragungen, die bereits langjährig ausgewertet wurden, die Voraussetzungen zum Pressen von Hohlkörpern für Brandbomben gegeben und die Auffindung geeigneter Thermitmischungen auf der Basis von Mg-Pulver war für den Fachmann unschwer möglich. Dies umsomehr, als zwischen den englischen Lizenznehmern, unserer die Interessen auf dem Mg-Gebiet in England wahrnehmenden Importfirma Hughes und dem Bitterfelder I.G.Kreis ein besonders enger, freundschaftlicher Konnex bestand. Es ist im Gespräch zwischen Mann und Mann bei solcherlei Zusammenkünften in Deutschland oder England manch' Zusätzliches zu der offiziellen Korrespondenz ausgetauscht ~~worden~~ und diese loyale Offenheit in der gesamten Hierarchie des Leichtmetallkreises bis hinauf zur Werksleitung geübt wurde, wobei gewiss manches Mal weitherzige Vertragsauslegung höher als mögliche Bedenken staatspolitischer Art gestellt wurde.

Clifford Andreae

Bad Homburg v.d.H.
am 22. Januar 1948

Clifford Andreae

wenden!

Bad Homburg, den 22. Januar 1948.

Herr Clifford I. Andrese in Bad Homburg, mir persönlich bekannt, hat die vorstehende Unterschrift vor mir vollzogen. Dies beglaubige ich hiermit.

Sennfeldr.

Notar

Valentin Sennfelder · in Bad Homburg v. d. H. · Notar

DEFENSE

MILITARY TRIBUNAL

No. VI

CASE No. 6

BUERGIN- DOCUMENT No. 73

DEFENSE EXHIBIT

No. 19

NUMBERED FOR REFERENCE

SUBMITTED 4-3-48

BUERGIN DOC. No. 73

4 MAR 48 DEFENSE EXHIBIT No. 19

Hauptkarte

Nr. 1063

Vertragsdatum: 24./26. November 1931.

Parteien: I.G.
./.

1.) Compagnie des Produits Chimiques et Electrométallurgiques Alais, Froges & Camargue, Paris,

2.) Société d'Electro-Chimie, d'Electro-Métallurgie et des Aciéries Electriques d'Ugine, Paris,

3.) Société Générale du Magnésium, Paris.

1-3.) - "Französische Gruppe" -

Vertragstyp: Lizenzvertrag.

Geschäftsstelle: Frankfurt a.Main, Verkaufsgemeinschaft Chemikalien.

Sachbearbeiter: Dir. Dr. Pitz, Dir. Dr. Pistor, Dir. Weber-Andreae.

I. G.-Beteiligung: -

Gegenstand	Zusammenhang	Länder	Vertragsdauer und Kündigung
Magnesium-Metall, roh, raffiniert, Magnesium-Legierung, Aluminium, Giobertite, Rohmagnesit, Elektronmetall, Dow-Verfahren, Chlor-Magnesium.	643, 359, 1034.	Frankreich, einschl. Kolonien, Protektoraten, Mandatsgebieten.	26. November 1 9 4 6 !
		Belgien, Jugoslawien, Polen,	
		Tschechoslowakei,	
		Deutschland, Oesterreich, Schweiz, Italien, England,	
		Europa. -Russland-	

s. Rückseite!

574

Vertragsgrundlage .

Der V e r t r a g b e z i e h t sich auf

Magnesium-Metall und seine Legierungen
mit mehr als 50% Magnesium-Gehalt.

Als "Magnesium-Metall" wird das Rohmetall oder das handelsübliche "raffinierte Metall" (Reinmetall) verstanden. Unter "Frankreich" ist in dem Vertrag

""Frankreich mit seinen Kolonien,
Protektoraten und
Mandatsgebieten "" und unter

"kontinentalem Frankreich"

"" das europäische Frankreich ""

verstanden.

Die I.G. v e r f ü g t ü b e r

Patente,
Warenzeichen und
Erfahrungen
auf dem Gebiete der
Magnesiumherstellung,

auf Grund deren sie bei einer Monatsproduktion von 100 t Magnesium zu einem Preise von RM 1.30 pro kg in B i t t e r f e l d herstellen kann.

Die I.G. v e r p f l i c h t e t sich,

der französischen Gruppe
alle Unterlagen für die Herstellung
von Magnesium zu überlassen.

Die I.G. ist z w a r n i c h t in der Lage, den Herstellungspreis für Magnesium in Frankreich zu garantieren, haftet aber für die Richtigkeit der von ihr angegebenen Betriebszahlen.

Die I.G. v e r p f l i c h t e t sich ferner,

der französischen Gruppe die Möglichkeit
zu verschaffen, Roh-Magnesit sowie
Spezialvorrichtungen für die Gewinnung
von Magnesium auf gleicher Preis-
grundlage wie die I.G. selbst
zu beziehen, im besonderen
bezieht sich das auf
"Giobertite".

Die I.G. b e s i t z t f e r n e r

Patente,
Verfahren,
Warenzeichen und Betriebserfahrungen
in der Herstellung, Verarbeitung,
Anwendung und Behandlung von
Magnesium und seinen Legierungen

sowie auch hinsichtlich der Zusammensetzung, Herstellung und Anwendung von chemischen Erzeugnissen, die als Schutz-, Schmelz - und Flussmittel gebraucht werden.

575

Die französische Gruppe e r h ä l t auf alle gegenwärtigen und künftigen Patente, Erfahrungen, Verfahren und Arbeitsweisen

für F r a n k r e i c h
eine ausschliessliche L i z e n z,

und zwar sowohl auf dem Gebiet
der Herstellung

als auf dem der Umarbeitung und der
Behandlung des Magnesiums und
seiner Legierungen.

Desgleichen e r h ä l t die franz. Gruppe

L i z e n z

auf die in Frankreich
eingetragenen oder noch einzu-
tragenden
Warenzeichen auf dem
gleichen Gebiet.

Die französische Gruppe t r i t t in die von der I.G. v o r Abschluss des Vertrages mit anderen französischen Firmen getätigten

V e r t r ä g e,
die sich auf die Behandlung und
Verarbeitung von Magnesium u.sein.
Legierungen in Frankreich
beziehen,

e i n .

w a h r e n d der V e r t r a g s d a u e r d a r f die I.G.

§1 (S.5)

keinerlei Interessen auf dem
Magnesium-Gebiet in Frankreich
besitzen oder erwerben.

Umgekehrt ist es der französischen Gruppe u n t e r s a g t,

sich an der Herstellung von
Magnesium und seinen Legierungen
in den der I.G. ausschliess-
lich vorbehaltenen Ge-
bieten zu beteiligen.

Für F r a n k r e i c h hat - wie bereits g e s a g t -

die französische Gruppe
eine ausschliessliche L i z e n z.

Für die

Belieferung der übrigen europäischen Länder mit Magnesium und seinen Legierungen wird folgendes vereinbart:

1a) Belgien, Jugoslavien, Polen :

I.G. .....2/3)
Franz.Gruppe .....1/3) der Gesamtlieferungen,

b) Tschechoslowakei :

wie unter a),
jedoch erhält die I.G. eine
Sondervergabe von 100 Jato.

576

2a) Deutsches Reich, Oesterreich, Schweiz, Italien und England

sind der I.G. und ihren Lizenznehmern vorbehalten.

b) An der Belieferung des übrigen Europas ist die franz. Gruppe mit folgenden Kontingenten beteiligt:

für die ersten 5 Jahre .....mit 15%,
für die zweiten 5 " ..... " 20% und
für den Rest der Vertragsdauer.. " 25%.

Diese Kontingente treten erst in Kraft, wenn der

Absatz der I.G. in den unter 2a) und 2b) fallenden Ländern 300 Moto (= 3600 Jato) übersteigt.
Das auf Grund von I.G.-Lizenzen in den Ländern unter 2a) hergestellte Magnesium wird in noch zu vereinbarender Weise auf die 300 t angerechnet.

Die Festsetzung der Kontingente erfolgt vierteljährlich. Die Lieferungskontingente werden getrennt für Reinmagnesium und Rohmagnesium berechnet. Bei der Berechnung des Legierungskontingentes zählen Legierungen mit mehr als 96% Magnesium als Reinmagnesium.

Falls die franz. Gruppe ihre K o n t i n g e n t e n i c h t e r f ü l l t , kann sie die

fehlenden Mengen innerhalb des Abrechnungsjahres entweder übertragen lassen oder

innerhalb dreier Monate nach Abrechnungstermin von der I.G. Lieferung an ihrer Stelle verlangen. Im letzteren Falle erhält die franz. Gruppe einen noch zu vereinbarenden Ausgleich (mindestens 8% des Preises ab Werk).

Vergebung von Lizenzen im übrigen E u r o p a .

Falls

Anlagen für die Herstellung von Magnesium in

Belgien,
Polen,
Jugoslavien oder der
Tschechoslowakei

errichtet werden müssen, sollen die hierfür

erforderlichen L i z e n z e n
gemeinsam begeben werden

und die Errichtung der Anlagen soll gemeinsam erfolgen (entsprechend dem Verhältnis der Kontingente).

Einkünfte aus Lizenzen werden im Verhältnis der Kontingente aufgeteilt. Die

etwaige Vergebung einer Lizenz für die Herstellung von Magnesium in der

Schweiz und
Russland

erfolgt ebenfalls gemeinsam unter Zugrundelegung einer Quote von 80% für die I.G.
und 20% für die frz.Gr.

./.

577

Verkauf,
die Propaganda
und die Vergebung von Verarbeitungslizenzen
in den kontingentierten Ländern

soll von beiden Parteien gemeinsam vorgegangen werden.

Lieferungsbedingungen und Preisfestsetzungen sollen auf Grund gegenseitiger Verständigung erfolgen.

Lizenzbedingungen:

Die I.G. erhält

einmalige
und laufende Abgaben
(Näheres s. §§ 3 und 5 des Vertrages !)

Neue Verfahren von Aussenseitern:

Falls von dritter Seite

ein neues Verfahren
entwickelt wird, das die Herstellung
oder Verarbeitung von Magnesium
sehr wesentlich verbessert,

so werden sich die Parteien wegen des Ankaufs eines solchen Verfahrens ins Einvernehmen setzen. An d. Kosten des etwaigen Erwerbs beteiligt sich die franz. Gruppe in den einzelnen Ländern entsprechend ihrem Kontingent.

6) Einfuhr von Magnesium und Magnesium-Legierungen:

Nach Frankreich darf

die Einfuhr von Magnesium
und Magnesiumlegierungen
in Form von Rohmetall und Halbfabrikaten , sowie die für
die Verarbeitung von Magnesium bestimmten Spezialprodukte ,wie z.B.
zum Schmelzen,

seitens der I.G. nur durch die Verkaufsorganisation der franz. Gruppe erfolgen. Die I.G. wird die gleiche Verpflichtung allen ihren Kunden und Lizenznehmern auferlegen mit Ausnahme der Fälle, die in dem A.E.G.-Vertrag bis 1933 vorgesehen sind.

Beide Vertragsparteien werden ihren weiter verarbeitenden Lizenznehmern den Verkauf von fertigen Einzelteilen in dem der anderen Partei vorbehaltenen Vertragsgebiet untersagen (Ausnahme Alcoa-Vertrag - H.K. 1034 !).

Die in dem Kontingentierungsabkommen nicht genannten Märkte (vergl. Länderspalte) sind bis zu dem Zeitpunkt als frei anzusehen, an welchem die I.G. für die betreffenden Länder Verträge mit entsprechenden Verboten abschliesst und die franz.Gruppe hiervon benachrichtigt.

./. 578

Die franz. Gruppe wird bei Vergebung von

n e u e n L i z e n z e n den Verpflichtungen der

I.G. auf dem Elektronmetall-Gebiet in Frankreich, die ihr auch

von der I.G. mitgeteilt worden sind, Rechnung tragen.

8) Erfahrungsaustausch :

Die I.G. verpflichtet sich, der franz.Gruppe

sämtliche auf die Herstellung und Verarbeitung von Magnesium und Magnesium-Legierungen bezüglichen Erfahrungen

zur Verfügung zu stellen.

Entsendung von Technikern .

Auch die

Zusammensetzung der Spezialprodukte, welche die I.G.

zur Durchführung der von ihr lizenzierten Verfahren anwendet, wird sie der franz. Gruppe bekanntgeben und

der franz. Gruppe auch die

Herstellungsweise mitteilen, wenn die entsprechenden

Erzeugnisse im kontinentalen Frankreich nicht hergestellt werden. In einem solchen Falle muss aber die

Herstellung und Verwendung beschränkt bleiben auf den

gierungen in Frankreich.

Alle gegenwärtigen und künftigen Erfahrungen der I.G. auf dem Vertragsgebiet und u.ihrer Tochtergesellschaften alle ihr auf Grund der Gegenseitigkeitsverpflichtungen zufliessenden Erfahrungen seitens ihrer Lizenznehmer

werden der franz. Gruppe zur Verfügung gestellt.

Die franz. Gruppe wird ihrerseits

alle ihre gegenwärtigen und künftigen Erfahrungen auf dem Vertragsgebiet,

ebenso wie jene ihrer Tochtergesellschaften und die ihr auf Grund der Gegenseitigkeitsverpflichtungen seitens ihrer Lizenznehmer zufliessenden Erfahrungen

der I.G. zur f r e i e n Benutzung ausserhalb

Frankreichs zur Verfügung stellen, mit AUSNAHME der

DOW - Verfahren. Die DOW- Verfahren werden eventl.

n u r in F r a n k r e i c h durch die franz.

Gruppe verwertet.

Besichtigungsrecht der I.G.-Techniker in den franz. Werken.

Geheimhaltungsverpflichtung!

9) P a t e n t - Vereinbarungen.

Die Verfahren zur Herstellung von Chlormagnesium

und Magnesiummetall und zur Verarbeitung desselben sind in einer besonderen Patentliste, die den Anhang zu diesem Vertrag bildet, aufgezählt; Auslassungen in dieser Liste können nicht gegen die franz. Gruppe geltend gemacht werden.

Die I.G. verpflichtet sich, auf Verlangen der franz. Gruppe alle Patente, die für einen wirksamen Schutz der der franz. Gruppe lizentiierten Verfahren erforderlich sind, in

Frankreich, sowie in
Belgien,
Jugoslawien,
Polen und
Tschechoslowakei

aufrecht zu erhalten und auf Verlangen der franz. Gruppe gegen Verletzungen vorzugehen.

Wenn die franz. Gruppe durch Patenturteil in ihrer Tätigkeit in den genannten Ländern wesentlich beeinträchtigt wird, so muss über die Folgen eines solchen Urteils und die sich hieraus ergebenden Aenderung der Lizenzbedingungen eine freundschaftliche Verständigung erfolgen, eventl. Schiedsgericht.-

Die Parteien verpflichten sich, sich gegenseitig alle von ihnen selbst und ihren Lizenznehmern gefundenen Verbesserungen und Erfindungen alsbald mitzuteilen und sich das Recht zum Gebrauch derselben für sich und ihre Lizenznehmer in den ihnen vorbehaltenen Ländern zu gewähren, ausgenommen davon sind in staatlichen Laboratorien gemachte Erfindungen, die sich auf die Verarbeitung von Magnesium beziehen, diese sind nur mit Genehmigung der betreffenden Regierung übertragbar.

Die Entnahme von Patenten auf Erfindungen und Verbesserungen sollen in den Vertragsländern im gegenseitigen Einverständnis erfolgen.

Wenn die franz. Gruppe eine Erfindung macht, deren Entstehung offenbar von den Mitteilungen der I.G. unabhängig ist, so hat die I.G. ein Recht auf Lizenz gegen Entschädigung, die eventuell durch das Schiedsgericht festgesetzt wird.

Die Parteien verpflichten sich gegenseitig, einander von jeder Patenterteilung auf dem Vertragsgebiet innerhalb von 2 Monaten Mitteilung zu machen.

Die franz. Gruppe hat das Recht der freien Benutzung dieser Patente in Frankreich

./.

ebenso wie umgekehrt

die I.G. für die übrigen Länder.

Wenn Patente auch noch für andere Arbeitsgebiete als das Vertragsgebiet in Betracht kommen, so behält die I.G. die ausschliessliche Lizenz für diese fremden Gebiete.

Bei Auflösung des Vertrages steht der

französischen Gruppe

für Frankreich
und die Ländern, nach denen sie ausführen darf,

die freie A u s n ü t z u n g
aller nach Vertragsunterzeichnung genommenen P a t e n t e zu,
gleichgültig, von wem diese Patente genommen sind.

Die franz. Gruppe braucht eine Lizenzabgabe n i c h t zu bezahlen, doch muss sie, wenn sie von den Patenten Gebrauch macht, sich an den Jahreskosten für die Aufrechterhaltung dieser Patente in den genannten Ländern im Verhältnis ihres Kontingents beteiligen.

) Uebergangsbestimmungen siehe § 10 !

) Verkauf von Magnesium und Elektronmetall durch die I.G. an die franz. Gruppe siehe § 11!

) Schiedsgericht !

12) D a u e r :

Der V e r t r a g l ä u f t b i s z u m

2 6 . N o v e m b e r 1 9 4 6 !

Ffm. 6.4.34. Nachtrag wegen Ermässigung der Abgabezahlungen (Rabatt) bis Ende 1937 !

581.

0156

BUERGIN DOC. No. 71

MAR 48 DEFENSE EXHIBIT No. 20

DEFENSE

MILITARY TRIBUNAL

No. VI

CASE No. 6

BUERGIN -DOCUMENT No. 71

DEFENSE EXHIBIT

No. 20

NUMBERED FOR REFERENCE

SUBMITTED 4-3-48

I. G. Ludwigshafen

Hauptkarte

Nr. [illegible]

Parteien

I.G.

./.

F.A. Hughes & Co. Ltd., London.

Tag 30.Dezember 1933 / 12. April 1935

Betreff Konzessionärvertrag

Geschäftsst. u. Sachbearb. Jur.Abt.Frankfurt a/M.

I. G.-Beteiligung

Gegenstand	Zusammenh.	Länder	Vertragsdauer u Kündig.
Leichtmetall Elektronmetall Magnesium Flux	423 424 425a	Großbritannien Nord-Irland Irischer Freistaat Brit.Dominions Brit.Kolonien Brit.Protektorate Brit.Mandatsgebiete ~~später vielleicht~~ ausgenommen: ~~Kanada.~~	31.Dezember 1938; 1950 stillschweigende Verlängerung um jeweils 2 Jahre, wenn nicht Kündigung 6 Monate vor Ablauf § 10 Vorzeitige Auflösung § 11/12

3216 300-3103

§ 1) Unter "Leichtmetall" in diesem Abkommen wird verstanden

a) "Electron-Metall", d.i. Leichtmetall und Leichtmetall-Verbindungen, welche nicht weniger als 80% Magnesium enthalten, und ganz oder teilweise daraus hergestellte Stücke (= manufactured goods).

b) "Magnesium" in jeder Form, ausgenommen Draht, Bänder, Pulver und Folien.

c) "Manufactured goods", d.i. Guß-, Schmiede-Stücke, gewalzte Bleche, Profile oder Ausstanzungen aus Leichtmetall im ursprünglichen Zustande, aber nicht wenn eingegliedert in irgend ein Fertigprodukt wie z.B. in einer inneren Verbrennungsmaschine oder in einem Flugzeug.

§ 2) Die I.G. erteilt für das von ihr hergestellte Leichtmetall der Firma Hughes die alleinige Verkaufskonzession innerhalb des Vertragsgebiets (s.Länderspalte). Solange als Hughes aufgrund ihrer Patentrechte die Herstellung von Leichtmetall im Vertragsgebiet nicht selbst aufnehmen,

werden Hughes ihren Gesamtbedarf bei der I.G. decken und nach Fabrikationsaufnahme wenigstens 25% des Bedarfs von der I.G. beziehen.

§ 3) Die I.G., welche bereits ihre brit.Patente auf Hughes übertragen hat, erklärt sich bereit, auf Verlangen von Hughes auch ihre übrigen Patente in Brit.Empire auf Hughes zu übertragen.

§ 4) Die I.G. verpflichtet sich zur Deckung von Hughes' Leichtmetall-Bedarf.

§ 5) Festsetzung der Bezugspreise.

§ 8) Meistbegünstigung.

§ 6) Sämtliche an die I,G. gelangenden Anfragen aus dem Vertragsgebiet wird die I.G. an Hughes weiterleiten; sie wird ohne Hughes' Zustimmung kein Leichtmetall an Dritte im Vertragsgebiet liefern.

§ 9) Hughes verpflichten sich, während der Vertragsdauer weder direkt noch indirekt Konkurrenzprodukte zu vertreiben oder sich an einem Konkurrenzunternehmen zu beteiligen, ausgenommen sind hiervon vorerst noch die Produkte von Birmabright Ltd., Birmingham.

722

Verpflichtung für Hughes auf 2 Jahre

§ 13)
§ 14) Karenzverpflichtung für Hughes auf 2 Jahre nach Beendigung des Abkommens. I.G. zahlt eine gewisse Entschädigung.

§ 15) Auf Hughes' Wunsch technische Unterstützung durch I.G.

Nachtrag 12. April 1935 : Das Abkommen wird bis Ende 1950 verlängert.

0160

BUERGIN DOC. No. 72 — DEFENSE EXHIBIT No. 21 — 4 MAR 48

DEFENSE

MILITARY TRIBUNAL

No. VI

CASE No. 6

BUERGIN - DOCUMENT No. 72

DEFENSE EXHIBIT

No. 21

NUMBERED FOR REFERENCE

SUBMITTED 4-3-48

I. G. Ludwigshafen

Hauptkarte

Nr. 125 a
L/G.

Parteien

I.G.

F.A. Hughes & Co. Ltd., London,

British Magnesium (Electronmetall) Co. Ltd.

Tag siehe Rückseite !

Betreff Frankfurt a.M., Jur. Abt.

Geschäftsst. u. Sachbearb.

I. G.-Beteiligung

Gegenstand	Zusammenh.	Länder	Vertragsdauer u. Kündig.
Elektronmetall, Leichtmetall, Magnesiummetall, Reinmagnesium, Masseln, Ingot, Magnesiumlegierungen, Verbrennungskraftmaschinen, Hydronalium.	423, 424, 425b, 952.	Groß-Britannien, Nord-Irland, Irischer Freistaat, Insel Man.	siehe Rückseite !

3216 300-3103

723

Frankfurt a.M. (Expose von Dr.B u h l) 15.6.1935:

Da englische Firmen die Produktion von M a g n e s i u m aufzunehmen beabsichtigten, musste sich die I.G., um den mit grossen Mühen und Opfern aufgebauten englischen Markt nicht restlos zu verlieren, zur Errichtung einer Produktionsstätte für Magnesium in England entschliessen.

Die Anlage ist mit einer Kapazität von 100 Moto gedacht. Hughes wurde von der I.G. ermächtigt, eine Gesellschaft unter dem Namen

British Magnesium (Electronmetall)

mit einem

nom.Kapital von £ 40.000.--.--

eintragen zu lassen mit der Maßgabe, daß die Ausgabe und Verwertung von Aktien dieser neuen Gesellschaft nur mit Zustimmung der I.G. erfolgen darf.

H u g h e s e r t e i l t dieser British Magnesium Co.

eine Exclusiv-Lizenz auf die Produktions-Patente gegen Frei-Aktien in Höhe von £ 16.000.--/--,

die bei einem englischen Anwalt mit einer Blankoübertragung von Hughes für die I.G. hinterlegt werden.

Ferner machte Major B a l l , Aktionär und Leiter der Firma Hughes, der I.G. ein Optionsangebot auf Erwerb der Aktienmajorität der Firma Hughes, für den Fall, daß er aus der Firma ausscheiden würde.

E i n z e l h e i t e n siehe ausführliches Exposé des Herrn Dr. Buhl und die verschiedenen V e r t r ä g e, nämlich:

1) I.G. ./. F.A.Hughes & Co. Ltd.

vom 13.Juli 1933/Nachtrag vom 12.April 1935
betr. Übertragung der Elektronmetall-Patente.

Dauer: U n b e g r e n z t.

2) I.G. ./. F.A. Hughes & Co.Ltd.

vom 10.August 1934/Nachtrag vom 12.April 1935
betr. Übertragung der Hydronalium-Patente.

Dauer: U n b e g r e n z t.

3) I.G. ./. F.A. Hughes & Co. Ltd.

vom 30.Dezember 1933/Nachtrag vom 12.April 1935
betr. Konzessionsvertrag (s.auch HK.425-b-1)

Dauer: Bis E n d e 1950.
Stillschweigende Verlängerung um jeweils 2 Jahre, wenn nicht Kündigung 6 Monate vor Ablauf.-

./.

4) Hughes & Co. Ltd. ./. British Magnesium Co.

vom 26. April 1935
betr. Lizenzerteilung.

Dauer: Bis 31. Dezember 1950, eventuell länger, je nach Patentdauer.

5) F.A.Hughes & Co. Ltd. ./. British Magnesium Co.

vom 26. April 1935
betr. Sole Sales Concession

Dauer: Bis 31. Dezember 1950, Stillschweigende Verlängerung um jeweils 2 Jahre, wenn nicht Kündigung 6 Monate vor Ablauf.

6) a) Ch. James Prior Ball,
b) The Parklands Company,
c) I.G. Farbenindustrie A.G.,
d) F.A.Hughes & Co. Ltd.

vom 26. April 1935
betr. O p t i o n.

Dauer: Bis 31. Dezember 1950.

DEFENSE

MILITARY TRIBUNAL

No. VI

CASE No. 6

BUERGIN - DOCUMENT No. 15

DEFENSE EXHIBIT

No. 22

NUMBERED FOR REFERENCE

SUBMITTED 4-3-48

BUERGIN DOC. No. 15

DEFENSE EXHIBIT No. 22

Eidesstattliche Versicherung.

Ich, Hans B o t h m a n n , geboren am 22. Januar 1900 in Hamburg, wohnhaft in Nachrodt/Westfalen, bin zunächst darauf aufmerksam gemacht worden, daß ich mich strafbar mache, wenn ich eine falsche eidesstattliche Erklärung abgebe. Ich erkläre an Eidesstatt, daß meine Aussage der Wahrheit entspricht und gemacht wurde, um als Beweismaterial dem Militärgerichtshof Nr.VI im Justizpalast Nürnberg, Deutschland vorgelegt zu werden.

Ich war Mitglied der NSDAP seit 1. Mai 1937, Mitglied der SA-Reserve seit 1934.

Als früherer Angestellter des Werkes Aken der I.G. Farbenindustrie A.G. entsinne ich mich positiv, daß seitens des Herrn B a k k e n , von der Alcoa, ein Werksbesuch stattfand. Herrn Bakken wurden alle wesentlichen Produktionsstätten gezeigt. Ebenfalls wurde über die verschiedenen technischen Probleme, die mit der Produktion zusammenhängen, diskutiert. Das Jahr des Besuches ist mir nicht mehr genau erinnerlich, wahrscheinlich aber 1938 oder 1939.

Nachrodt, den 13. Dezember 1947

Die vorstehende, vor mir heute gefertigte Namensunterschrift des Herrn Dipl. Ing. Hans Bothmann aus Nachrodt i./W.,

Hagenerstrasse 111, ausgewiesen durch Personalausweis AH. 086310 FBG der Britischen Zone beglaubige ich hiermit.

Nr. 426 der Urkundenrolle für 1947. Herborn, den 19. Dezember 1947.

Notar.

Kostenberechnung:
Wert: 3.000,-- RM
Gebühr § 69 RKO: 4,- RM.
Auslagen: 0,12 RM.
Sa: 4,12 RM.

Der Notar:

DEFENSE

MILITARY TRIBUNAL

No. VI

CASE No. 6

BUERGIN - DOCUMENT No. 6

DEFENSE EXHIBIT

No. 23

NUMBERED FOR REFERENCE

SUBMITTED 4-3-48

BUERGIN DOC. No. 6 DEFENSE EXHIBIT No. 23 4 MAR 48

Eidesstattliche Versicherung

Ich, Hubert D w o r a c k , geboren am 4.6.1896 in Pr.Holland , wohnhaft in Altenkirchen (Westerwald), Quengelstr.21, bin zunaechst darauf aufmerksam gemacht worden, dass ich mich strafbar mache, wenn ich eine falsche eidesstattliche Erklaerung abgebe. Ich erklaere an Eidesstatt, dass meine Aussage der Wahrheit entspricht und gemacht wurde, um als Beweismaterial dem Militaergerichtshof Nr.VI im Justizpalast Nuernberg, Deutschland vorgelegt zu werden.

Ich bin von Beruf Diplomingenieur. Ich habe der NSDAP seit 1.5.33. angehoert, ferner folgenden Gliederungen der NSDAP: SA

.

Ich war von 5.7.1921 bis 13.4.1945 u.z. bei der I.G.Farben-Industrie A.G. als Ingenieur taetig, und zwar in dem Werk Aken an der Elbe, das im Jahre 1934 gebaut wurde. In dem Werk wurde Magnesium erzeugt und zu einem geringen Teil auch verarbeitet. Ein groesserer Teil der Produktion war fuer Abnehmer bestimmt, welche das Reichsluftfahrtministerium bezeichnete. Infolgedessen bestanden fuer das Werk gewisse Bestimmungen ueber die Geheimhaltung. Vor Beginn des Krieges - es kann im Jahre 1937 gewesen sein, an den genauen Zeitpunkt kann ich mich jedoch nicht mehr erinnern - kam Herr Hermann E. Bakken aus Amerika von der Aluminum Company of America, American Magnesium Corporation, der ein langjaehriger Geschaeftsfreund der I.G. war, nach Bitterfeld zu Besuch. Herr Bakken interessierte sich fuer die Entwicklung auf dem Magnesiumgebiet. Er wurde von den Herren von Bitterfeld nach Aken geschickt, um sich dort die Produktions- und Fabrikationsmethoden anzusehen. Als leitender Ingenieur von Aken erhielt ich von den Herren Dr.Pistor und Dr.Buergin die Anweisung, Herrn Bakken genauen Einblick in die Anlagen des Werkes und seine Fabrikationsmethoden zu geben und ihm nichts zu verbergen. Es wurde mir dabei bedeutet, dass Herr Bakken ein einflussreicher Herr waere, und dass man sich von seinem Besuch moeglicherweise

Hubert Dworack

Ankruepfung neuer Geschaeftsverbindungen in den USA verspraeche.

Ich habe daraufhin Herrn Bakken den ganzen Betrieb gezeigt und alles erlaeutert. Trotz gewisser Sprachschwierigkeiten gelang es, uns gut zu verstaendigen. Herr Bakken hatte die Gelegenheit, sich das ganze Werk anzusehen und er hat davon auch Gebrauch gemacht.

Im Anschluss an die Besichtigung lud ich Herrn Bakken zu einem Mittagessen in unserem Kasino ein und zog dazu auch die leitenden Herren des Werkes hinzu, sodass Herr Bakken Gelegenheit fand, auch mit den Vertretern der anderen Fachrichtungen in Gedankenaustausch zu treten. Ueber diesen Besuch befindet sich eine umfangreiche Eintragung im Gaestebuch des Werkes Aken.

Mir ist bekannt, dass Herr Bakken sich damals noch laengere Zeit in Deutschland aufhielt und unter Fuehrung von Herrn Direktor von der Bey Gelegenheit hatte, auch andere Werke kennen zu lernen.

Ich erinnere mich auch noch daran, dass im Fruehjahr 1940 ein Besuch russischer Experten in Aken stattfand, dass diesen ebenfalls alles gezeigt werden musste, dass sie alle Magnesiumwerke gesehen haben und ueber Produktion und Fabrikation eingehende Auskuenfte erhielten.

Altenkirchen, den 18.11.1947.

Hubert Dworack

U.R.Nr. 942/47.

Vorstehende, heute vor mir gefertigte Namensunterschrift des von Person bekannten Herrn Ingenieur Hubert D w o r a c k aus Altenkirchen/Westerwald, Quengelstr. 21, beglaubige ich.

Kostenberechnung. Altenkirchen, den 18.November 1947
Wert: 3000 RM.
Geb. §§ 144,26,39 RKO. 4,- RM.

Karl Heimrich
Notar.

Karl Heimrich
Notar.

BUERGIN DOC. No. 75 DEFENSE EXHIBIT No. 24 11 MAR 48

DEFENSE

MILITARY TRIBUNAL

No. VI

CASE No. 6

BUERGIN-DOCUMENT No. 75

DEFENSE EXHIBIT

No. 24

NUMBERED FOR REFERENCE

SUBMITTED 4-3-48

Abschrift

Durchschlag

8.Jan.1940

I.G. Farbenindustrie Aktiengesellschaft, Bitterfeld

Vertraulich!

An das

Oberkommando der Wehrmacht
Wehrwirtschaftsstab,
z.Hd. von Herrn Oberst Becht,

Berlin W 35
Tirpitzufer 72 - 76

12.1.40.

Betr. Magnesium-Erzeugung in U.S.A.

Von unseren Partnern auf dem Magnesium-Gebiet, der Aluminium Company of America, New Kensington, sind wir gebeten worden, die Ergebnisse unserer Versuche bei der Entwicklung eines Verfahrens zur thermischen Herstellung von Magnesium, das sich fuer amerikanische Rohstoff-Verhaeltnisse besonders eignet, zur Verfuegung zu stellen. Auf Grund unseres 1931 mit der Aluminium Co. geschlossenen und seinerzeit von den zustaendigen Wehrmachtstellen genehmigten Vertrages sind wir verpflichtet, diesem Wunsche nachzukommen. Die derzeitigen politischen Verhaeltnisse veranlassen uns, Ihnen nochmals kurz die Sachlage zu schildern.

Im Zuge des planmaessigen Ausbaues unseres Geschaeftes auf allen Weltmaerkten in der Erzeugung von Magnesium und dessen Legierungen und der Erzeugung von Halbzeug aller Art daraus sind wir bei dem grossen Wirtschaftsgebiet der U.S.A. auf Zollschranken gestossen, die die Einfuhr unserer Erzeugnisse aus Deutschland weitgehend unmoeglich gemacht haben. Hinter diesem Zollschutz konnte sich die amerikanische Firma Dow Chemical Company, Midland, als einziger Erzeuger von Magnesium in U.S.A. stark entwickeln, sodass wir ge-

zwungen waren, die Erzeugung nach unserem Verfahren innerhalb der Grenzen von Amerika anzustreben, wenn wir einen angemessenen Nutzen aus unserem technischen Koennen auf diesem Gebiete auf dem amerikanischen Markt ziehen wollten.

Auf der Suche nach einem geeigneten Partner kamen wir nach Verhandlungen mit anderen grossen Interessenten, wie Bohn Aluminium and Brass Corp., Ford Comp. etc., zum Abschluss eines Vertrages mit der heute noch fuehrenden Firma auf dem Gebiet der Aluminium-Erzeugung in U.S.A., der Aluminium Company of America, und damit zur Gruendung einer gemeinsamen Gesellschaft, der Magnesium Development Corporation, (Holding-Gesellschaft). Dieser Gesellschaft wurden von den beiderseitigen Partnern, naemlich der Alcoa und der I.G., alle Rechte an Patenten und Erfindungen, sowie alle Erfahrungen, Kenntnisse und Unterlagen fuer die Ausnutzung dieser Erfindungen auf dem amerikanischen Markt uebertragen.

Da es sich nicht zweckmaessig erwies, dieser Gesellschaft die Ausuebung der Verfahren in eigener Produktion aufzutragen, wurde im Jahre 1933 von den gleichen Partnern eine zweite Gesellschaft, die American Magnesium Corporation, die sich jedoch ausschliesslich auf die Verarbeitung beschraenkte und ihr Metall von der Firma Dow Chemical bezog, gegruendet. Wegen der Devisenschwierigkeiten konnte die I.G. zu diesem Zeitpunkt ihren Anteil an der Gesellschaft nicht einzahlen, derselbe wurde von der American I.G. vorgestreckt und der I.G. eine Option auf ihre Anteile gegeben. Im Jahre 1937 machte die American I,G. der I.G. ein Angebot, diese Option gegen eine Zahlung von $ 232.000.-- zu kaufen, unter haelftiger Beteiligung an der Dividende nach Vorabzug einer 4 1/2 %igen Verzinsung. Obwohl die Entwicklungsmoeglichkeiten auf diesem Gebiet zu diesem Zeitpunkt sehr guenstig beurteilt wurden, hat die I.G. im Hinblick auf das deutsche Devisenaufkommen dies Angebot angenommen und die American I.G. hat

sich verpflichtet, ihren Anteil nicht ohne Zustimmung der I.G. zu verkaufen. - Es verbleibt demnach als Interesse an der Magnesiumentwicklung in U.S.A. die 50 %ige Beteiligung an der Magnesium Development Corporation (Holding-Gesellschaft) und die finanzielle Beteiligung an dem Ertrag der American Magnesium Corporation (Superdividende).

Die wirtschaftliche Bedeutung des U.S.A.- Marktes ist jedoch so gross, dass wir auch bei diesem reduzierten Interesse laufend durch technische Anregungen und Versuche dazu beigetragen haben, den Verbrauch an Magnesiumlegierungen in U.S.A. zu steigern. Unser Ziel war besonders darauf gerichtet, die bisher noch nicht erschlossene Einnahmequelle aus der Erzeugung von Magnesium nach unserem Verfahren auf dem Wege einer Lizenzeinnahme entsprechend dem Hauptvertrage von 1931 zu erhalten. Der Zeitpunkt hierfuer war bereits im Fruehjahr 1938 gekommen. Diesbezuegliche Abmachungen wurden gelegentlich des Besuches massgeblicher Herren der Alcoa im Sommer d.J. weitgehend vorbereitet. Die jetzt erbetenen Unterlagen stellen eine Fortsetzung der Zusammenarbeit dar, die besonders dadurch in ein akutes Stadium getreten ist, dass die bereits erwaehnte Konkurrenz Dow Chemical im Hinblick auf den erhoehten Verbrauch in U.S.A. sich dazu entschlossen hat, ihre bisherige Produktion auf mehr als das Doppelte zu vergroessern.

Wenn wir jetzt nicht zu unseren vertraglichen Verpflichtungen stehen, wird trotzdem die Entwicklung auf dem Magnesiumgebiet in U.S.A. nicht aufgehalten, sondern ausschliesslich dem Wettbewerb Dow zu Gute kommen, der hierdurch so erstarken waerde, dass er ein fuer uns nicht ungefaehrlicher Gegner auf anderen Exportmaerkten waere. Erreichen wir es dagegen, einen angemessenen Teil des U.S.A.-Bedarfes der uns nahestehenden Gruppe zu sichern, wird diese Gefahr im wesentlichen vermieden, und ueberdies haben wir zusaetzlich zu

den oben erwaehnten Einnahmen aus der American Magnesium Corporation recht erhebliche Vergutungen aus unserer Beteiligung an der Magnesium Development Corporation zu erhoffen.

Wir bitten Sie um Ihre Zustimmung, dass wir unseren vertraglichen Verpflichtungen unseren amerikanischen Partnern gegenueber nachkommen koennen.

Heil Hitler!

I.G. FARBENINDUSTRIE AKTIENGESELLSCHAFT

gez. Buergin gez. Moschel

Die wortgetreue und richtige Abschrift des obigen Schriftstuckes bescheinigt

Nuernberg, den 27. Januar 1948

gez. Dr. Werner Schubert
Verteidiger des Angeklagten BUERGIN

BUERGIN DOC. No. 17 H. MARX H8 DEFENSE EXHIBIT No. 25

DEFENSE

MILITARY TRIBUNAL

No. VI

CASE No. 6

BUERGIN DOCUMENT No. 17

DEFENSE EXHIBIT

No. 25

NUMBERED FOR REFERENCE

SUBMITTED 4-3-48

Eidesstattliche Versicherung.

Ich, Dr.phil, Dr.Ing. Gustav Pistor, geboren am 13.Juli 1872 in Elberfeld, wohnhaft in Tegernsee-Süd, Riedersteinsztasse 19o 1/5, bin zunächst darauf aufmerksam gemacht worden, daß ich mich strafbar mache, wenn ich eine falsche eidesstattliche Erklärung abgebe. Ich erkläre an Eidesstatt, daß meine Aussage der Wahrheit entspricht und gemacht wurde, um als Beweismaterial dem Militärgerichtshof Nr. 6 im Justizpalast Nürnberg, Deutschland vorgelegt zu werden.

1895 trat ich in die Chemische Fabrik Griesheim Elektron (CFGE) in Griesheim am Main ein, war seit 191o Mitglied des Vorstandes der CFGE, und nach dem Übergang dieser in die I.G. Farbenindustrie A.G. (IG) gehörte ich von 1926-1937 deren Vorstand an. Seit 1938 lebe ich im Ruhestand und wurde 1938 in den Aufsichtsrat der IG gewählt. Mitte 1937 zur Partei angemeldet, erhielt ich Ende Juli 1938 die Mitteilung über meine Aufnahme. Als langjähriges Mitglied des Deutschen Automobilklubs und des Bitterfelder Ballonsportvereines gehörte ich dem N.S.K.K. und dem N.S.F.K. an. Ich habe keinerlei Amt oder Charge bekleidet.

Die nachstehenden Aussagen mache ich, da mir nur wenige Unterlagen zur Verfügung stehen, zu einem grossen Teil nach meiner Erinnerung.

I.

Mein Nachfolger in der Leitung der Bitterfeld - Wolfener Werke, der Betriebsgemeinschaft Mittel-Deutschland der IG, war ab 1. Januar 1938 Herr Dr. Ernst Bürgin. Zu dieser Betriebsgemeinschaft waren die Werke Bitterfeld - Süd, Bitterfeld - Nord und Farbenfabrik Wolfen 193o zusammen geschlossen worden. Es gehörten noch zu ihr das Werk Rheinfelden (Baden), die Phosphorsäure Anlage in Piesteritz, und später die Werke in Aken, Teutschenthal ~~und~~ Stassfurt-Leopoldshall.

Herr Dr. Bürgin trat gegen192o in das Werk Rheinfelden ein, und wurde einige Jahre später mit dessen Leitung beauftragt. 1931 wurde Herr Dr. Bürgin nach Bitterfeld berufen und übernahm die Leitung des Werkes Bitterfeld - Süd. Herr Dr. Bürgin ist, ebenso wie ich anorganischer und Elektro- Chemiker, und sein Hauptaufgabengebiet in der damaligen Zeit in Werk Süd war dasjenige der Elektrolysen und anorganischen Betriebe, wozu auch die Magnesium Herstellung gehörte. Am meisten aber widmete sich Herr Dr. Bürgin in den ersten Jahren seiner Tätigkeit Verbesserungen in den älteren Betrieben von Bitterfeld-Süd, der Chloralkalielektrolyse und der Kaliumbichromatfabrikation. Die Legierungs- und Verarbeitungs-Werkstätten von Magnesium auf Werk-Süd, Abt. E genannt, behielten,wie vorher,ihre Selbstständigkeit auf eine Reihe von Jahren, und Herr Dr. Bürgin hat auch in den letzten Jahren meiner Tätigkeit in Bitterfeld an dieser Abt.E kein wesentliches Interesse genommen.

Gegen 1936 wurden Herrn Dr.Bürgin neben seiner bisherigen Tätigkeit noch die Leitung der anorganischen Betriebe der anderen Werke der Betriebsgemeinschaft mit übertragen, und wenn ich mich recht erinnere auch diejenige der Werke Aken und Teutschenthal, welche aber schon ca ein Jahr in Betrieb waren. Werk Stassfurt lief damals noch nicht.

Mit der Leitung der Organischen Betriebe und der Stickstoff und Düngemittel-Anlagen der Betriebsgemeinschaft Mitteldeutschland

Gustav Pistor

hatte Herr Dr. Bürgin bis Ende 1937 nichts zu tun. Sämtliche organischen Betriebe leitete bis zum Jahre 1935 Herr Dr. R. May, ihm folgte für die organischen Betriebe in Werk-Süd und Werk- Nord Herr Dr. Schöburg und für Wolfen Herr Dr. Schöner. Die Leitung der Düngemittel- und Stickstoff - Betriebe von Werk - Süd und Wolfen lag in Händen von Herrn Dr. I. Petersen.

Herr Dr. Bürgin hatte bis zum 31. Dezember 1937 die Stellung eines Prokuristen inne und erhielt den Titel Direktor, ohne daß sich hierdurch seine handelsrechtliche Stellung veränderte. Bis zu meinem Austritt war Herr Dr. Bürgin nicht Mitglied des technischen Ausschusses der IG (TEA).

Mit dem Abschluss der Verträge zwischen der IG und dem Reich betreffend Aken, Teutschenthal und Stassfurt, hatte Herr Dr. Bürgin, soweit mir erinnerlich, nichts zu tun, ebenso wie er mit dem Bau dieser Anlagen nicht oder kaum beschäftigt war. Auf jeden Fall war Herr Dr. Bürgin für den Vertragsabschluss über die Errichtung dieser neuen Betriebe nicht verantwortlich. Ebenso ist meines Wissens von der kaufmännischen Seite aus Herr Paul Haefliger für den Abschluss dieser Verträge nicht verantwortlich.

II.

Allgemeines über Magnesium und Vertrag Aken und Stassfurt.

Die CFGE, eine der Gründerfirmen der IG, hat die Produktion von Magnesium schon seit rund 1900 in Bitterfeld betrieben, und sich seit 1905 die, bis dahin unbekannte, Verarbeitung von Magnesium zu Legierungen und Gebrauchsmetallen, zur Aufgabe gestellt. Ganz im Gegensatz zu allen anderen Metallen hat Deutschland unerschöpfliche Vorräte am Magnesium-Salzen und Mineralien, und steht anderen Ländern hierin keineswegs nach. Dieses, das geringe spezifische Gewicht von nur 1,8 (gegen Aluminium 2.7) und gute Festigkeitseigenschaften gaben den Bemühungen starken Auftrieb. Das neue Leichtmetall, Elektronmetall genannt, wurde 1909 patentiert, und im gleichen Jahre zum ersten mal auf der Frankfurter Luftfahrt Ausstellung gezeigt.

1916 wurden die Bitterfelder Anlagen auf eine Produktion von rund 2000 Jato (Jahrestonnen) erweitert, und in einer neuen Verarbeitungswerkstätte Magnesium Legierungen erschmolzen und auf Halbzeug verarbeitet.

Da das neue Metall sich bewährt hatte, wenn auch noch wesentliche Verbesserungen notwendig waren, wurden mit einem grösseren Mitarbeiterstabe nach 1918 Forschung und Vervollkommnung fortgesetzt.

Die Anlagen in Bitterfeld wurden 1919 von der interalliierten Kontrollkommission, welche die Abrüstung der deutschen Industrien durchzuführen hatte, eingehend geprüft und nicht beanstandet.

1928 wurde nach einem neuen Produktionsverfahren eine Magnesiumfabrik in Bitterfeld errichtet, vorgesehen für einen Ausbau auf ca 3500 Jato, fürs erste für rund die Hälfte ausgerüstet. Das neue Produktionsverfahren bewährte sich und wurde in der ganzen Folgezeit nicht mehr geändert. Auch durchaus neue Verarbeitungsmethoden für die Magnesium Legierungen wurden entwickelt. Bis 1928 hatten auf Grund von IG Lizenzen und IG Erfahrungen schon fünf grosse deutsche und zehn grosse Giessereien in sieben Auslandsstaaten die Herstellung von Gussgegenständen aus Elektronmetall aufgenommen. Bis 1933 vermehrte sich deren Zahl wesentlich, auch Schmiede-und Preßstücke wurden erzeugt. In vielen Industrien setzte eine Verwendung von Elektronmetall ein, im Auto-und Flugzeugbau, Maschinenindustrie,

Günther Bürgin

Optik, Fotokameras, Fernmeldewesen, Textilindustrie, Druckerei u.s.w. Bemerkenswert ist, daß schon 1926 die italienische Firma Isotta Fraschini, Mailand, mit der Verwendung von Guss- und Pressteilen aus Elektronmetall für den Bau von Flugzeugmotoren begann. Teile aus Elektronmetall bewährten sich auf italienischen Rekordflügen, so beim Geschwaderflug des General Balbo 1931 nach Südamerika. 1931 nahm die IG durch probeweise Lieferungen von Elektronmetall-Propellern an die Firma Bristol Beziehungen zu englischen Flugzeugerbauern auf. Das englische Flugzeug, welches von England nach Australien 1934 in Rekordzeit flog, hatte viele Teile aus diesem Metall.

Vor 1933 wurden schon umfassende Generallizenzen auf die Produktion von Magnesium und dessen Verarbeitung nach den Vereinigten Staaten und nach Frankreich vergeben, und in England die Verwendung erfolgreich betrieben. Diese Beziehungen wurden von der IG auch nach 1933 sorgfältig gepflegt.

Erzeugnisse aus Elektronmetall wurden seit 1925 regelmässig auf deutschen und ausländischen Ausstellungen und Messen gezeigt, und sie bewährten sich auf Autorennen und Flügen. Das Metall war schon vor 1933 in den Fachkreisen der ganzen Welt bekannt.

Gegen End-e 1933 oder Anfang 1934 trat die deutsche Regierung an die IG heran wegen des Baues einer neuen ca 6000 - 7000 Jato leistenden Anlage. Da das Reich zusagte die Bestrebungen der IG bei der Verwendung von Elektronmetall in der Industrie zu unterstützen,kam die IG der Forderung des Reiches betreffend den Bau einer neuen Magnesium Anlage nach. Daß dieses Werk dazu bestimmt war beim Wiederaufbau der deutschen Wehrmacht mitzuhelfen, wussten wir, meine Mitarbeiter und ich haben jedoch daran nichts zu beanstanden gefunden. Wir wussten nicht und konnten auch nicht wissen, daß die Erzeugung dieser Anlage einmal in einem Angriffskriege Verwendung finden würde. Dagegen haben wir es für berechtigt gehalten, daß Deutschland wieder eine Wehrmacht aufbaute, da auch die Nachbarländer von Deutschland ständige Armeen unterhielten.

Der Standort für das neue Werk, Aken an der Elbe, wurde von dem Leiter des Bitterfelder IG Elektrizitätswerkes vorgeschlagen, welchem die Aufgabe zufiel das neue Magnesium Werk mit elektrischem Strom zu versorgen. Aken war von Bitterfeld aus mit einer Überlandleitug leicht zu erreichen und liegt günstig an Fluss und Eisenbahn.

Meiner Erinnerung nach wurde die Genehmigung für die Errichtung des Werkes Aken auf dem üblichen Wege dem Vorstand der IG unterbreitet. Dabei ist es durchaus möglich, daß eine Vorbesprechung über den Gegenstand mit dem damaligen Vorsitzenden des Vorstandes der IG,Herrn Geheimrat Professor Dr, Carl Bosch,stattgefunden hat, wie solches manchmal geschah.

Es ist richtig, meiner Erinnerung nach, daß gelegentlich von den Reichsstellen über eine Tarnung gesprochen wurde. Eine Tarnung war jedoch keine Bedingung, und ich erinnere mich nicht, daß ins Gewicht fallende Kosten hierfür aufgewendet werden mussten. Aken war in einem dünn bewachsenen Kiefernwäldchen angelegt. Durch die Einwirkung der bei der Magnesium-Erzeugung entstehenden salzsäurehaltigen Abgase gehen Kiefern in kurzer Zeit zu Grunde, und so war es auch in Aken. Diese Erfahrung wurde schon in Bitterfeld gemacht und war die Veranlassung, daß die IG mit den in der Nähe des Akener Werkes liegenden Waldbesitzern von vorneherein Entschädigungen vereinbarte, wogegen diese auf Regressansprüche verzichteten.

Gnaedig

Eine Geheimhaltung des Baues und der Magnesium Erzeugung in Aken wäre unmöglich gewesen. Bei den vielen fremden Firmen, welche beim Bau mitarbeiteten, und den zahlreichen Angestellten und Arbeitern welche zum Bau und Betrieb benötigt wurden, viele dieser wohnten in der nur ca 15 km von Aken entfernten Großstadt Dessau, wäre eine dahingehende Vorschrift nicht durchzuführen gewesen. Eine Geheimhaltung des Vertragsinhaltes war dagegen, meiner Erinnerung nach, verlangt. Es ist dieses auch bei manchen Lieferungsverträgen in der Industrie Gebrauch.

Es ist richtig, daß Rohlinge für Brandbomben hergestellt wurden, solche waren schon seit kurz vor Ende des ersten Weltkrieges bekannt. Meiner Erinnerung nach aber wurde ein nicht unerheblicher Teil der Produktion als Gussmasseln oder anderes Halbzeug an die Kundschaft geliefert, auch Auslandsaufträge fanden, wenn ich mich recht erinnere, von Aken aus Erledigung. Das Reich hatte der IG zugesagt den Absatz an die allgemeine Industrie nach Kräften zu fördern, es hat Magnesium Tagungen und grosse Sonderausstellungen ausschliesslich für Erzeugnisse aus Magnesium Legierungen, weitgehend unterstützt, und z.B. der IG bei der Einführung des Elektronmetalles beim Bau des Volkswagens gut geholfen.

Das kann ich auf jeden Fall versichern, daß die IG auch nach 1933 es als ihre Aufgabe betrachtet hat, den Verbrauch an Elektronmetall im In- und Auslande in allen Industrien zu fördern. Die durch das 1928 eingeführte neue Produktionsverfahren gesenkten Einstandspreise unterstützten diese Bestrebungen. Auch nach 1933 wurden Elektronmetall-Erzeugnisse aller Art auf Ausstellungen des In- und Auslandes gezeigt, so auf der Weltausstellung in Paris 1937, und bei Wettbewerben aller Art unterlagen sie scharfer Prüfung. Die IG scheute keine Mühe in der Beratung der Verbraucher des In- und Auslandes. Alles in der festen Zuversicht, daß dieses Metall berufen ist eine wichtige Rolle in der Technik zu erfüllen, und es bestand begründete Aussicht, daß nach Abschluss des Wiederaufbaues des Heeres ein beachtlicher Teil des Reichsbedarfes in der Industrie Verwendung finden würde.

Daß diese Bestrebungen der IG heute im Ausland lebendig sind, erhellt aus den Zielen des Ende 1946 in Newyork abgehaltenen "Ersten internationalen Magnesium Kongress". Aus einem Vortrage, welchen Major C.J.P Ball, der englische Magnesium Fachmann, dort gehalten hat, und welchen er mir freundlichst übersandte, entnehme ich, daß auf diesem Kongress eine "Magnesium Association" ins Leben gerufen wurde "to create an everincreasing consumption of magnesium products"

Das Aluminium Werk in Aken wurde meiner Kenntnis nach erst während des Krieges errichtet. Es war eine Anlage der Aluminium GmbH Bitterfeld, einer Firma, welche nicht mit der IG identisch ist und eigene Verwaltung hatte. Die IG und die Metallgesellschaft, Frankfurt M. waren je zur Hälfte an ihr beteiligt, und die besteht seit 1916. An der deutschen Aluminium Herstellung war diese Gesellschaft mit rund einem sechstel beteiligt.

Gegen Mitte 1935, wenn ich mich recht erinnere, wurde auf Anfordern des Reiches mit dem Bau einer weiteren Magnesium Anlage durch die IG begonnen. Diese wurde in Stassfurt errichtet. Stassfurt wurde, neben zwei anderen Bauplätzen, wegen seiner günstigen technischen Lage von der IG in Vorschlag gebracht. Hier entfiel auf dem Kaliwerk Schacht Achenbach der Preussischen Bergbau A.G. als Abfalllauge Chlormagnesiumlauge, die ungenützt in die Flüsse abgeleitet wurde. Sie ist ein geeignetes Rohmaterial für die Gewinnung von Magnesium, und konnte durch eine verhältnismässig kurze Leitung dem neuen Werk zugeführt werden, und war in reichen Mengen vorhanden. Von Seiten des Reiches wurden die drei vorgeschlagenen Plätze

Gustav Dürr

durch Flugzeug erkundet und hierbei, ich weiss nicht mehr aus welchem Grunde, das Stassfurter Gelände, es kann auch sein die Stadt selbst, nicht gefunden. Das Gelände liegt direkt am Stadtrand, unmittelbar neben einer grösseren Sodafabrik und nicht weit entfernt von einem anderen Kaliwerk. Die Magnesium Anlage wurde auf freiem Felde erbaut, sie sah fürs erste, so viel ich weiss, eine Erzeugung von rund 4000 Jato vor, und wurde nach einigen Jahren erweitert. Bis Ende 1937 wurde die Stassfurter Anlage nicht in Betrieb genommen, beim Bau der Anlage war das nicht vorgesehen.

III.

Beziehungen der IG zu den Vereinigten Staaten von Amerika auf dem Magnesium Gebiet.

Schon Mitte der 1920 er Jahre haben die Bemühungen der IG um die Einführung des Elektronmetalles in die Industrie der Vereingten Staaten begonnen. Es wurden Verhandlungen mit Dow und Ford geführt, und 1928 mit der Bohn Aluminium and Press Corporation, Detroit. An den letzteren nahm auf die Bitte der IG der englische Magnesium Interessent Major C.J.P. Ball teil. Leider waren die Bemühungen ohne Ergebnis.

Es kam dann zu einer Aussprache mit der ALUMINUM COMPANY OF AMERICA (ALCOA), die ihren Sitz in Pittsburg hat. Ungefähr 1930 erfolgte ein Besuch von Herrn Bakken, als Beauftragtem der ALCOA in Bitterfeld, mit ihm kam Herr Fitzgerald, Niagara Falls, als unabhängiger Sachverständiger. Wie der IG mitgeteilt wurde hatte Herr Fitzgerald vorher im Auftrage der ALCOA als Sachverständiger die Magnesium-Anlage der DOW CHEMICAL Cy in Midland (Michigan) besichtigt. Eine eingehende Prüfung der Produktions- und Fabrikations-(Verarbeitungs-) Anlagen und der Verfahren der IG zur Herstellung von Magnesium und Legierungen fand durch die Herren Bakken und Fitzgerald in Bitterfeld statt. Die IG hatte die Prüfung begrüsst und unterwarf sich dem sachverständigen Urteil von Herrn Fitzgerald, welcher zu entscheiden hatte, zu welchem Verfahren er der ALCOA rate. Die Wahl fiel auf das Verfahren der IG und führte zu dem Abschluss eines Vertrages, dem sogenannten ALIG Vertrag. Die IG und die ALCOA brachten ihre gegenwärtigen und zukünftigen USA Patente und Erfahrungen auf dem Magnesium Produktions- und Verarbeitungsgebiet in eine amerikanische neu gegründete Gesellschaft, die MAGNESUM DEVELOPMENT Cy (MDC) ein.

Das Ziel dieses 1931 geschlossenen Vertrages war "die größt mögliche Entwickelung auf dem Magnesium Gebiet". Nach den Vertrage konnten von vorneherein zwei Magnesium Produktions Anlagen, eine von der ALCOA, eine von der IG, mit maximal je 4000 Jato Anfangskapazität gebaut werden, d,h, mit zusammenmaximal 8000 Jato, Anfangskapazität. Darüber hinaus wurde im Vertrage bestimmt, daß an fünf der grössten amerikanischen Konsumenten, für deren Eigenbedarf, Produktions und Verarbeitungslizenzen vergeben werden können, und hierbei keine Maximalkapazität bezüglich der Produktionshöhe festgelegt. Diese Verabredung erfolgte auf Wunsch der IG, welche das Interesse von Ford kannte.

Der ALIG Vertrag wurde in einer Zeit starker wirtschaftlicher Depression abgeschlossen, die Anfangskapazitäten mit je 4000 Jato

Gustav Dustin

maximal. waren für die damalige Zeit hoch gegriffen; der wohlberechtigte Wunsch der beiden Partner, daß, falls nur einer von ihnen anfänglich eine Produktionsanlage errichtete, dem anderen nach Erreichung einer gewissen Produktionshöhe Gelegenheit gegeben werden müsse sich bei einer erforderlichen Steigerung der Produktion zu beteiligen, war, meiner Erinnerung nach, für die Bestimmung über eine Höhe der Anfangskapazität massgebend. Ich glaube mich auch zu erinnern, daß bei dem erforderlichen hohen Anfangskapital, für die IG devisentechnische Gründe mitbestimmend waren. Besonders wenn der Bau ohne jede Anlehnung erfolgt, wie zuerst beabsichtigt, sind die Anlagekosten durch die Nebenanlagen beträchtlich. Da es sich um ein in den Vereinigten Staaten noch nicht im grösseren Maßstabe verwendetes neues Metall handelte, erschwerte die ursprüngliche Absicht, eine Anlage ohne Anlehnung an einen vorhandenen Betrieb zu errichten, auch den Anfang.

Die IG begrüsste deswegen den 1933 von der ALCOA gemachten Vorschlag, der sie einlud in die von der ALCOA schon vor längerer Zeit gegründete AMERICAN MAGNESIUM CORPORATION (AMC) als gleichberechtigter Partner einzutreten. Die ALCOA sagte zu ihre grossen Hilfsquellen dem nun gemeinsamen Unternehmen, der AMC, zu ihrem Nettokostpreis plus 10 % zur Verfüg-ung zu stellen. Das Abkommen von 1933 legte die Verarbeitung und praktisch auch die Produktion von Magnesium in den Vereinigten Staaten in die Hände der AMC, und erwähnt für die AMC keinerlei Anfangs-Produktionsbeschränkung mehr. Die IG war der Überzeugung daß nunmehr die Schwierigkeiten für die Aufnahme der Produktion von Magnesium überwunden seien, und erleichterte den Abschluss des Abkommens dadurch, daß sie auf die ihr nach dem Vertrage von 1931 (ALIG Vertrag) zugesicherte zusätzliche Entschädigung von einer Million Dollar, aus Übergewinnen der MDC verzichtete. Sicher ein Beweis dafür wieviel der IG an der Förderung der Herstellung von Magnesium und dem Absatz von Elektronmetall in den Vereinigten Staaten gelegen war.

Um die Einführung zu erleichtern und zu beschleunigen gab die IG ihr Einverständnis, daß die AMC schon schwebende Kaufverhandlungen mit DOW zu Ende führt. Aber der Kauf soll im ganzen 700 Tonnen (1,5 Millionen Lbs), abzunehmen im Laufe von fünf Jahren, nicht überschreiten. Einen Verzicht auf Eigenproduktion durch die AMC bedeutete dieser Kauf, wie schon aus der geringen Menge zu ersehen, keineswegs.

Daß die IG aber weiter den besten Willen hatte den Absatz von Magnesium in den Vereinigten Staaten zu fördern, zeigt der in ihrem Einverständnis 1934 abgeschlossene Vertrag zwischen MDC, DOW und AMC. Dieser sieht die gegenseitige Lizenzierung von USA Patenten auf dem Magnesium Verarbeitungsgebiet (nicht Produktionsgebiet) vor. DOW kamen nunmehr auch die wertvollen IG Verarbeitungspatente zu gute. Die damals laufenden Patentstreitigkeiten auf dem Verarbeitungsgebiet wurden beigelegt, sie waren einer Entwickelung sicher nicht förderlich gewesen. Nachdem nunmehr das Interesse der beiden grossen und einzigen Hersteller von Leichtmetallen in den Vereinigten Staaten feststand und ein gleichgerichtetes war, hatte die IG die beste ZUversicht auf eine schnelle und gute Entwickelung des Absatzes.

An den ersten Besuch von Herrn Bakken von der ALCOA und Herrn Fitzgerald, schlossen sich weitere Besuche der Herren der ALCOA und der AMC an. Auch Herr Direktor Wilson, und Herr Frary, der Leiter der wissenschaftlichen Laboratorien der ALCOA, so viel ich mich erinnere, waren in Bitterfeld, neben häufigeren Besuchen von Herrn Bakken, der den Auftrag hatte die Verbindung zwischen IG und ALCOA auf technischen Gebiet zu pflegen. Stets wurden bei

H. Gustav Fischer

bei diesen Besuchen eingehende Besichtigungen der Produktions- und Verarbeitungsanlagen vorgenommen, und Diskussionen wissenschaftlicher und technischer Art fanden statt. Die IG hat den amerikanischen Herren immer alles offen gezeigt, und ihnen auch die Betriebe deutscher Firmen, welche Elektronmetall verarbeiteten zu Fertigprodukten, zugängig gemacht. In den Vereinigten Staaten war bei der AMC dauernd ein erfahrener Sachverständiger der IG als Berater tätig, und öf-ter waren erfahrene Spezialisten der IG für Produktion und Verarbeitung zur Beratung in den Vereinigten Staaten. Ich erinnere mich noch genau, daß 1937, dem letzten Jahr meiner Tätigkeit, die IG den Leiter ihrer Magnesium-Produktionsanlagen nach den Vereinigten Staaten sandte, zur erneuten Beratung mit den Herren der ALCOA und AMC über den Bau einer Magnesium Produktionsanlage. Bei dieser Gelegenheit wurden unter anderen auch Verhandlungen mit der Marine Chemical Cy, San Francisco, geführt, welche im Besitz eines Verfahrens zur Herstellung von Magnesia (Magnesiumoxyd) aus Meerwasser war. Die aus Meerwasser gewonnene Magnesia ist ein gutes Rohmaterial für die Magnesium Herstellung, und die Marine Chemical Cy war bereit eine Lizenz zum Zwecke der Produktion von Magnesium in den Vereinigten Staaten zu erteilen. Auch wurde bei diesem Besuch über Bitterfelder Versuche zur Produktion von Magnesium nach dem silicothermischen Verfahren berichtet. Herr Bakken kam dann bald nachher, wie mir berichtet wird, zu erneuter Prüfung nach Bitterfeld. Aber alle gemeinsam ausgeführten Untersuchungen und Berechnungen ergaben auch jetzt wieder , daß bei den Preisen, zu welchen DOW das Magnesium an die AMC lieferte, bei einer Neuanlage für Eigenproduktion, bei dem immer noch nicht bedeutenden Absatz, sich keine wirtschaftlichen Vorteile ergaben. DOW lieferte sogar das Magnesium billiger an die AMC, als wie es in einer neuen eigenen Anlage der AMC hätte hergestellt werden können. Es lag dieses nicht an der Überlegenheit des DOW schen Produktionsverfahrens gegenüber demjenigen der IG. Es standen DOW in seiner seit 1916 in Midland betriebenen Magnesium-Produktionsanlage billigste Rohstoffe, wie nirgends anderweitig, zur Verfügung: Chlormagnesium als Abfalllauge aus seiner eigenen Bromfabrikation und billigster Strom aus Erdgas. In Frankreich und England hatte sich das IG Verfahren gegenüber dem DOW'schen schon durchgesetzt. So konnten auch diesmal die Herren der ALCOA die Aufnahme der Produktion nicht empfehlen, und die IG musste ihr Interesse hieran zurückstellen. Das versuchsweise in Bitterfeld betriebene silicothermische Verfahren war noch nicht weit genug entwickelt und die vorgeschlagene Aufstellung einer kleinen Apparatur bei der AMC wurde vertagt.

Die Bemühungen der AMC bezüglich der Verarbeitung von Magnesium zu Legierungen und Halbfabrikaten und deren Verkauf, hatten Erfolg, wenn auch der Absatz wesentlich hinter den gehegten Erwartungen zurückblieb, besonders auch gemessen am Absatz in England. Das von der AMC benötigte Magnesium wurde von DOW bezogen. Ich kann als Chemiker nicht beurteilen was die Ursachen des nicht grossen Absatzes waren, und ob es zutrifft, wie mir berichtet wurde, daß z.B. im Flugzeugbau die äusserst scharfen technischen Ansprüche hindernd waren, oder z.B. bei der Autoindustrie, daß diese nicht den Wert auf Gewichtsersparnis legte, wie es in Europa der Fall war.

Auch nach 1937 wurden ALCOA und AMC über die weitere technische Entwickelung, wie mir berichtet wird, auf dem laufenden gehalten.

IV.

Beziehungen der IG zu der Firma MONSANTO CHEMICAL COMPANY in St. Louis USA.

Es erscheint mir wichtig zu sein noch über eine Lizenzerteilung der IG auf dem Gebiete der Elektrochemie an eine andere bedeutende Firma der Vereinigten Staaten auszusagen, an die MONSANTO CHEMICAL COMPANY in St. Louis. Diese Lizenzerteilung erfolgte im Jahre 1938 und betrifft ein Produkt, welches im Kriege bei Luftangriffen eine grosse Rolle spielte, es ist die Herstellung von Phosphor im elektrischen Ofen und die Herstellung von Phosphorsäure.

Schon seit 1900 stellte die Vorgängerin der IG, die Chemische Fabrik Griesheim Elektron in Bitterfeld, wie das auch in anderen Ländern geschah, Phosphor und Phosphorsäure elektrothermisch her.
Gegen die Mitte der 1920 er Jahre setzten gleichzeitig in den Vereinigten Staaten und in Deutschland Bestrebungen ein, Phosphorsäure im grössten Maßstabe sowohl für die Herstellung von Reinigungs- und Waschmitteln als auch für die Herstellung von Volldüngern zu verwenden. Die IG, ebenso wie einige amerikanische Interessenten, bediente sich zur Gewinnung der Phosphorsäure des elektrothermischen Verfahrens, bei welchem zuerst gelber Phosphor im elektrischen Ofen gewonnen wird, der dann zu Phosphorsäure verbrannt wird. Die IG errichtete 1925 nach diesem Verfahren eine grosse Anlage in Piesteritz an der Elbe und stellte dort Volldünger und Phosphorsäure für Waschmittelzwecke her. Diese Anlage wurde von Bitterfeld, der Betriebsgemeinschaft Mitteldeutschland, aus verwaltet. Gelegentlich einer Reise nach den Vereinigten Staaten besuchte ich die nach eigenem Verfahren Phosphor- und Phosphorsäure herstellende Firma Federal Phosphorous Cy in Birmingham Alabama. Der Leiter dieser Anlage erwiderte bald darauf den Besuch in Bitterfeld und Piesteritz. Die Monsanto Chemical Cy nahm einige Jahre später in ihren Werken in Columbia, Tennesse, die Herstellung von Phosphor nach dem elektrothermischen Verfahren auf, ihre Phosphorsäure Fabriken liegen in St. Louis, wohin der Phosphor verfrachtet wird. Monsanto erwarb die Federal Phosphorous Cy, besuchte zum ersten mal uns 1937 und 1938 kam es zu einem Vertragsabschluss zwischen Monsanto und IG. Die Monsanto erwarb alle laufenden und zukünftigen USA Patente der IG über diesen Gegenstand und jede technische Unterstützung wurde von der IG zugesagt.

Nach gründlichen Studium der Piesteritzer IG Anlagen durch eine Anzahl der Monsanto Herren und Einführung in alle Einzelheiten des Phosphor-und Phosphorsäure-Betriebes, Aushändigung der notwendigen Berechnungen und Zeichnungen, baute die Monsanto Chemical Cy ihre Anlagen nach dem IG Verfahren um, und auf Einladung der Monsanto weilte Ende 1938 der Leiter der Piesteritzer IG Anlage, Herr Dr. Friedbert Ritter im Auftrage der IG in Columbia und St. Louis. Nach der Rückehr von Herrn Dr. Ritter wurde der Erfahrungsaustausch zwischen den beiden Firmen, der IG und Monsanto, fortgesetzt, auch noch eine Zeit lang nach Ausbruch des Krieges, über die Schweiz.

O. Guttenberg

V.

Beziehungen der IG zu England und Frankreich aufdem Magnesiumgebiet.

England. Die Firma HUGHES & CO Ltd. Abbey house, Baker Street, London NW 1, übernahm bereits Anfang der 192o er Jahre auf Grund eines Abkommens mit der CFGE, die später in die IG aufging, den Vertrieb von Elektronmetall in England. Der Leiter der Firma Hughes, Major C.J.P. Ball, hat sich dieser Aufgabe mit allen Kräften und erfolgreich gewidmet. Schon 1924 erteilte die CFGE, auf Veranlassung von Major Ball eine Lizenz zur Herstellung von Giesserei Produkten aus Elektronmetall an die grosse englische Firma Sterling Metals Ltd. in Coventry, 1931 erhielt die bedeutende englische Firma James Booth & Co Ltd. in Birmingham von der IG eine Lizenz zur Herstellung von Walz- Press- und Schmiedeerzeugnissen aus Elektronmetall. In vielen anderen Industrien hat weiter die Firma Hughes Elektronmetall in England eingeführt, dabei immer bestens unterstützt durch die IG. Das in England benötigte Magnesium bezw. Die Legierung Elektronmetall, wurde von der IG oder durch deren Vermittelung gelegentlich auch von DOW bezogen.

Die CFGE bzw. die IG hatte sich gegenüber der Firma HUGHES verpflichtet eine Anlage zur Produktion von Magnesium in England zu errichten sobald der englische Absatz dieses lohne. Gegen 1935 war dieser Fall eingetreten. Die IG stellte alle notwendigen Zeichnungen und sonstige Hilfe zur Verfügung, ihre Ingenieure und Meister gingen zum Bau der neuen Anlage nach England, selbst die Spezialisten einer Bitterfelder Maurerfirma, welche mit der schwierigen Auskleidung der Apparaturen mit säurefestem Material Bescheid wussten, und diese Arbeit bei allen IG Magnesium Anlagen ausgeführt hatten, wurden nach England entsandt. Die englische Magnesium Produktionsanlage wurde in Clifton Junction, in der Nähe von Manchester, errichtet, mit einer Leistungsfähigkeit von 4ooo Jato, und 1937 mit Hilfe von Bitterfelder IG Beamten in Betrieb gesetzt. Alle gegenwärtigen und zukünftigen Erfahrungen und englischen Patente der IG, auf dem Gebiete der Produktion und der Verarbeitung von Magnesium und dessen Legierungen, wurden in eine neu gegründete englsiche Gesellschaft die MAGNESIUM ELEKTRON LIMITED (MEL) eingebracht, an welcher der bekannte englische Chemie Konzern die I.C.I., die Firma Hughes und die IG beteiligt waren.

Der Verkehr zwischen der IG und Hughes & Co war sehr lebhaft, sehr oft weilten IG Beamte zur Beratung von Hughes und dessen Kundschaft in England, und ausserordentlich häufig weilten Major Ball, dessen Mitarbeiter und seine englische Kundschaft zu längeren Besichtigungen und Beratungen in Bitterfeld, und durch die Vermittelung der IG bei deutschen Elektronmetall verarbeitenden Firmen. Noch in den Jahren 1938 und 1939 fanden solche Besuche und Mitteilungen von wichtigen neuen Erfahrungen und Forschungsergebnissen an die englischen Freunde statt. Es geht dieses hervor aus einem Vortrage, welchen Major Ball anlässlich des ersten internationalen Magnesium Kongresses Ende 1946 in Newyork über Magnesium Legierungen mit Zusatz von Zirkon Metall gehalten hat. Major Ball sagt in diesem Vortrage: "Experimental research by IG Farbenindustrie in 1938 and 1939 disclosed to MEL that zirconium used as an alloying element .. " und an anderer Stelle "Experimental lots of I.G. zirconium alloys were brought to England by MEL in 1938 and 1939...". Es wird mir versichert daß Major Ball noch im Juli 1939 in Bitterfeld weilte.
So viel mir bekannt fand Major Ball weitgehende Unterstützung bei den englischen Behörden bei dem Absatz des Elektronmetalles.

Dr Gustav Dustin

Frankreich. Auch hier bestanden die besten Beziehungen der IG zu den französischen Interessenten. 1928 wurde von der IG eine Lizenz zur Herstellung von Gußstücken aus Elektronmetall an die Firma Montupet in Nogent bei Paris erteilt. 1931 überliess die IG ihre gesamten gegenwärtigen und zukünftigen Erfahrungen und französischen Patente auf dem Gebiete der Magnesium Herstellung und Verarbeitung an die beiden grossen französischen Aluminium Fabrikanten, die Firmen COMPAGNIE DES PRODUITS CHIMIQUES ET ELECTROMÉTALLURGIQUES, ALAIS, FROGES ET CAMARGUE in Paris und an die SOCIÉTÉE D' ELECTROCHIMIE, D' ELECTROMÉTALLURGIE ET DES ACIERS ELECTRIQUES D' UGINE, in Paris, Die beiden Firmen bildeten gemeinsam die SOCIÉTÉE GÉNÉRAL DU MAGNESIUM.

Es wurden mit der vollen Unterstützung der IG in Frankreich zwei Magnesium Produktions Anlagen, eine in St. Auban, eine in Jarrie errichtet, und beide durch Beamte der IG im Jahre 1934, wenn ich mich recht erinnere, in Betrieb gesetzt. Auch mit den Franzosen bis dahin und in den folgenden Jahren ein reger Erfahrungsaustausch unterhalten. Die französichen Herren waren oft in Bitterfeld, und es wurde ihnen, ebenso wie den Amerikanern und den Engländern alles gezeigt, sie konnten Produktion, Vearbeitung und Laboratorien eingehend besichtigen und studieren.

VI

Verschiedenes.

a. Patentgemeinschaftsvertrag.
Es ist mir bekannt, daß ein Patentgemeinschafts Vertrag mit verschiedenen anderen deutschen Leichtmetallwerken geschlossen werden musste. Dieser Vertrag ist seinerzeit nur auf nachdrückliches Verlangen des Reiches zustande gekommen. Die IG hat sich an diesem Vertrage nur unwillig beteiligt. Herr Dr. Ernst Bürgin, und auch so viel ich unterrichtet Herr Paul Haefliger, kaufmännischerseits, haben nicht bei dem Abschluss des Vertrages mitgewirkt.

b. Absatz von Elektronmetall

Wie schon in den Darlegungen unter II. allgemein erläutert, sind alle Anstrengungen gemacht worden, um die Anwendung von Magnesium zu fördern. Das Studium der Legierungen, welche beim Flugzeugbau verwendet, erweiterten die Kenntnisse der verschiedenen Magnesium Legierungen überhaupt, kamen so ebenfalls der allgemeinen Industrie zu gute, und bereiteten die Steigerung des Absatzes in dieser vor.

Herr von Schnitzler übernahm meines Wissens erst nach dem Tode von Herrn Weber Andreae, welcher im Kriege erfolgte, die kaufmännische Leitung der Chemikalien Sparte, zu welcher der Verkauf von Magnesium gehörte.

H. Gutenbrunner

c. Gyps

Eine Ar
der Fa
Bestrel
lien u
te sch
felkie
aus Gy
erprob
Verfah
IG auc
von Ku
erinne
Indust

d. Or
Es is
in de
nung
Lugwi
Arbei
hier
Anlag

Tege

R.Nr 1444
t:unter 20
nterschr.
,39 RKO.
2.-RM 2
tzst.

22

rt:3poor-
t.Geb.
39 RKO. 4
satzst.

Ly. Jom
Rosa

c. Gypsschwefelsäure.

Eine Anlage zur Herstellung von Schwefelsäure aus Gyps ist in der Farbenfabrik Wolfen errichtet worden, ihr Bau hing mit den Bestrebungen in Deutschland sich von ausländischen Rohmaterialien unabhängig zu machen zusammen. Die Farbenfabrik Wolfen stellte schon seit vielen Jahren Schwefelsäure aus ausländischen Schwefelkiesen her. Das Verfahren zur Herstellung von Schwefelsäure aus Gyps wurde in der 192o er Jahren in Leverkusen gefunden und erprobt, und es bestand in der IG schon lange der Wunsch dieses Verfahren fabrikationsmässig zu verwenden. Meines Wissens hat die IG auch eine Gypsschwefelsäure Anlage bei den chemischen Fabriken von Kuhlmann in Frankreich errichtet, und wenn ich mich richtig erinnere, eine Lizenz auf das Verfahren an die englische chemische Industrie vergeben.

d. Organische Betriebe.

Es ist richtig, daß eine Diglycol- und eine Stabilisatoren-Anlage in der Farbenfabrik Wolfen errichtet wurde, es geschah auf Anordnung des Reiches. Schon seit langen Jahren wurden Diglycol in Ludwigshafen und Stabilisatoren in Ürdingen hergestellt. Da mein Arbeitsgebiet nicht die organische Chemie ist kann ich wenig weiter hierzu sagen. Herr Dr. Ernst Bürgin ist an der Errichtung dieser Anlagen unbeteiligt, ebenso wie meines Wissens Herr Paul Haefliger.

Tegernsee den 16. November 1947 F. Gustav Pistor

Urk.R.Nr 1474

Die Echtheit der heute vor mir vollzogenen Unterschriften

1.) auf dieser Seite 11 und

2.) je am Ende des Textes auf den Seiten 1,2,3,4,5,6,7,8,9, und 1o

des Chemikers Herrn Dr.phil., Dr.Ing. Gustav P i s t o r wohnhaft in Tegernsee - Süd, Riedersteinstrasse 19o 1/5,

wird hiemit beglaubigt.

Tegernsee, den einundzwanzigsten November neunzehnhundertsiebenundvierzig.

Sommer Notar.

(Franz Sommer)

R.Nr 1474
t:unter 2oo.-M.
nterschr.Begl.
,39 RKO.
2.-RM 22.-
tzst. -.66
22.66
rt:3ooo-
t.Geb.
39 RKO. 4.-
satzst. -.12
4.12
Sommer
Notar.

Amtsgericht Notariat Tegernsee

Buergin
DOC. No. 45
4 Mar 48
DEFENSE EXHIBIT No. 26

DEFENSE

MILITARY TRIBUNAL

No. VI

CASE No. 6

BUERGIN - DOCUMENT No. 45

DEFENSE EXHIBIT

No. 26

NUMBERED FOR REFERENCE

SUBMITTED 4-3-48

A F F I D A V I T

I, Hermann Alfred B u c h, born 13th August 1895, at present of Bitterfeld, Lindenstraße 7, after having been advised that my present statement is intended for usw as evidence in the procedings of the Military Court of Justice No. VI in Nürnberg (Germany) and that I will be subject to penalty by Law if my statement is not in accordance with what I believe to be true, hereby solemnly and sincerely declare as follows:-

(1) I have not at any time been a member of the Nazi Party (NSDAP.) or of any of its suborganisations of a political character.

(2) I am a Doctor of Philosophy (Chemical Section) of the University of Berlin (Germany) and a Doctor of Law of the University of Leipzig(Germany), and was from 1922 to 1946 in the employment of the I.G.Farbenindustrie A.G. or her predecessor in rights the Chemische Fabrik Griesheim Elektron, at their Bitterfeld works, first in the capacity of Chemist and Metallurgist, and from 1928 onwards, also as a Patent Engineer. My engagement in 1922 originally took place with a view of employing my services in developing a market for magnesium and magnesium base alloys in the U.S.A., a scheme which at about that time was just being more closely envisaged by my employers, and it is for this reason that I always took an interest in the relevant developments and became regularly acquainted therewith in the due course of my firm's business.

#.6.

In 1922, the magnesium production plants at Bitterfeld and Hemelingen (which latter was also owned by my firm) were the only ones in the whole world producing magnesium on a commercial scale. At that time it was realised that in order to develop a world-wide market for magnesium it would first be necessary to create a demand therefor in the various prospective consuming countries. In respect of the U.S.A. this meant that the knowledge of the various possible applications of the metal and its alloys and of their methods of fabrication would have to be spread systematically among the possible consumers. For a number of years this was carried out by an agent of I.G.'s residing in the U.S.A. without appreciable success, until in or about 1927 contact was established with the Bohn Aluminium and Brass Corporation, Detroit, and the Ford Motor Company of Detroit. The ensuing negotiations which were, on behalf of I.G., carried out at first by a subsidiary company in Stuttgart, resulted in a visit of Mr.Henry Ford to the Cannstatt works of the said company, during which he was shown in detail their plant for fabricating and especially pressure die-casting magnesium base alloys by a method which then had only quite recently been developed. From these discussions with prospective licensees in U.S.A. it was gathered however that owing to the high import duty on magnesium and magnesium base alloys in the U.S.A., imports of these metals on a commercial price basis were impossible, and that production of magnesium in the U.S.A. themselves would have to be included in any commercial scheme for turning the I.G.'s assets in the magnesium field to account in the U.S.A.. As a next step it thus was deemed advisable to seek contact with the greatest Light Metal

H. Hermann Buch

(viz. aluminium) producer in the U.S.A., namely the Aluminium Company of America ("Alcoa").

Negotiations between I.G. and Alcoa lasted from about 1928 to 1931 and ultimately resulted in an agreement dated 23rd October 1931 ("Alig Agreement"). While I myself did not actually take part in the discussions with the Alcoa representatives leading up to this agreement, I was present at quite a number of the more important conferences of the responsible managing directors of I.G. held with the object of drafting and revising the wording of the agreement, and am therefore in a position to state authoritatively what was in I.G.'s mind in laying down the wording of the different clauses contained therein.

According to the Agreement, a company - referred to as "Alig" - was to be formed forthwith by I.G. and Alig jointly, each of the said firms taking over 50 percent of its shares. Each of the partners were, in addition to a cash payment of $ 50,000 each, to assign all their U.S.Patents in and relating to the Magnesium Field to the said company and to furnish the same with all technical experience and general know-how relating thereto and at their disposal (Clause 3). Since, however, the value of I.G.'s patents was far in excess of those of Alcoa, I.G. was to receive a sum of $ 1,000,000 out of the company's profits before any dividende were paid out to the shareholders.(Clause 6). The Agreement then proceeds to deal with certain provisions to be incorporated in the by-laws of Alig, and under this heading also with the manner in which Alig shall turn its assets to account(Clause 7). Since it was anticipated that during the first few years of Alig's activities, magnesium metal supplies from the Dow Chemical Co., the then sole producer of magnesium in the U.S.A., would be ample to meet the requirements of Alig's prospective fabricating licensees, the main importance was attached to the granting of fabricating licenses by Alig. But the granting of producing licences under the patents to be owned by Alig was by no means excluded from the provisions of the Agreement: in clause 4, subclause (g) it is stipulated that licences for the production of magnesium under the patents held by Alig shall take place upon the approval of a majority of the directors and subject to the payment of certain minimum royalties, and immediately subsequent thereto there is a provision that shop licences including a licence to produce magnesium shall be granted to any of a number of specified U.S.A. firms upon the request of the owners of I.G.'s shares only, i.e.without requiring a majority of directors in favour of such scheme. It is noted that with respect to the producing licences referred to in clause 4 (g) there is no restriction whatever as to general capacity of plant.

Clauses 10 and following of the Agreement deal with matters arising in the event that either I.G. or Alcoa or both of them desire to form a company in the U.S.A. for the production of magnesium of their own. It is in this connection only that a limitation of plant capacity for the production of magnesium (viz. to 4,000 tons p.a.) is referred to at all, a limitation which

S. Hermann Bucher

(viz. aluminium) producer in the U.S.A., namely the Aluminium Company of America ("Alcoa").

Negotiations between I.G. and Alcoa lasted from about 1928 to 1931 and ultimately resulted in an agreement dated 23rd October 1931 ("Alig Agreement"). While I myself did not actually take part in the discussions with the Alcoa representatives leading up to this agreement, I was present at quite a number of the more important conferences of the responsible managing directors of I.G. held with the object of drafting and revising the wording of the agreement, and am therefore in a position to state authoritatively what was in I.G.'s mind in laying down the wording of the different clauses contained therein.

According to the Agreement, a company - referred to as "Alig" - was to be formed forthwith by I.G. and Alig jointly, each of the said firms taking over 50 percent of its shares. Each of the partners were, in addition to a cash payment of $ 50,000 each, to assign all their U.S.Patents in and relating to the Magnesium Field to the said company and to furnish the same with all technical experience and general know-how relating thereto and at their disposal (Clause 3). Since, however, the value of I.G.'s patents was far in excess of those of Alcoa, I.G. was to receive a sum of $ 1,000,000 out of the company's profits before any dividends were paid out to the shareholders.(Clause 6). The Agreement then proceeds to deal with certain provisions to be incorporated in the by-laws of Alig, and under this heading also with the manner in which Alig shall turn its assets to account(Clause 7). Since it was anticipated that during the first few years of Alig's activities, magnesium metal supplies from the Dow Chemical Co., the then sole producer of magnesium in the U.S.A., would be ample to meet the requirements of Alig's prospective fabricating licensees, the main importance was attached to the granting of fabricating licenses by Alig. But the granting of producing licences under the patents to be owned by Alig was by no means excluded from the provisions of the Agreement: in clause 4, subclause (g) it is stipulated that <u>licences for the production of magnesium</u> under the patents held by Alig shall take place upon the approval of a majority of the directors and subject to the payment of certain minimum royalties, and immediately subsequent thereto there is a provision that shop licences <u>including a licence to produce magnesium</u> shall be granted to any of a number of specified U.S.A. firms upon the request of the owners of I.G.'s shares only, i.e.without requiring a majority of directors in favour of such scheme. It is noted that with respect to the producing licences referred to in clause 4 (g) there is no restriction whatever as to general capacity of plant.

Clauses 10 and following of the Agreement deal with matters arising in the event that either I.G. or Alcoa or both of them desire to form a company in the U.S.A. for the production of magnesium of their own. It is in this connection only that a limitation of plant capacity for the production of magnesium (viz. to 4,000 tons p.a.) is referred to at all, a limitation which

S. Hermann Bucher

I am informed is construed as being the outcome of a desire, on the part of I.G., to restrict the production of magnesium metal in the U.S.A. under I.G.'s patents generally. This construction must fail already upon consideration of the facts set forth at the end of the preceding paragraph of this statement with reference to the granting, by Alig, of producing licences to third parties under the Alig Agreement. It must equally fail, however, upon a fair reading of the wording of clause 10 itself wehen bearing in mind the considerations in the minds of I.G.'s directors during the negotiations of the Alig Agreement which led up to such wording, and which I am in a position to state as having been substantially the following:-

In considering the production of magnesium in the U.S.A. by a jointly owned separate company it was realised

(1) that Alcoa was an undertaking dealing with Light Metal interests only, while I.G. was a chemical concern in whose business the Light Metal section formed a comparatively small fraction only of the aggregate,

(2) that the formation of a producing company in the U.S.A. by Alcoa and I.G. jointly on a parity basis would, on the part of I.G., require a considerable amount of capital which, on occasion arising, might be more profitably spent on improvements and extensions of domestic plant (i.e.in Germany) than in an undertaking abroad, whereas for Alcoa such capital expenditure would in any case be an investment in domestic plant (i.e.in the U.S.A.).

(3) that owing to the currency restrictions introduced by the German Government in the summer of 1931 there was no longer afforded to I.G. a possibility of freely converting marks into dollars which latter would be required to meet the capital demands of a company for the production of magnesium in the U.S.A.; under the same restrictions, I.G. was prevented from disposing of her foreign currency accounts abroad for the purpose, as also these were placed under the control of the German Government.

It was clear therefore that if a parity basis for a joint undertaking to produce magnesium in the U.S.A. was to be maintained, then the capital requirements of such undertaking upon I.G.'s resources would have to be accordingly limited, and this meant, that also the initial producing capacity of the plant to be erected would have to be correspondingly restricted. In fixing such capacity, a figure of 4,000 tons p.a. was eventually arrived at, it being considered that the expenditure involved upon I.G. for a plant of that size was still just compatible with I.G.'s resources while at the same time such size of plant was sufficient to ensure its working on a commercially remunerative basis and also ample when bearing in mind the prospective demands of the U.S.A. market: in the latter connection it is noted that the capacity of the Bitterfeld works of I.G. which were then supplying the whole of the European market demands, was in those days only about 1500 to 2000 tons p.a..

H. Neumann Scott

As it was, however, further considered that circumstances might arise which would notwithstanding prevent I.G.'s participation in such first producing company, it was further provided in clause 12 that if such first company was formed by only one of the partners, the other partner should have the right at any time to form a producing company of his own "with an initial production capacity not greater" than the production capacity of the first company. This clause thus brings the potential total of "initial production capacities" up to 8,000 tons p.a. Moreover it is provided in clause 15 of the Agreement that in the event of a desire of the first producing company to increase its production capacity (i.e.in excess of the 4,000 tons p.a.initial capacity set forth in clause 12), then the other party may participate in the whole of the first company's undertaking by taking over and paying for one half of the moneys hitherto spent by the first party on such producing company. This simply means that a desire to increase the producing capacity of the first company hitherto owned by the first partner alone acts as a revival of the other party's participating rights. It is thus seen that only the initial production capacity is limited by the Agreement, but that the aggregate total production capacity is not so limited. It would, incidentally, have also been quite contrary to I.G.'s interests if the production of magnesium in the U.S.A. had been hampered by contractual restrictions, since I.G. as a shareholder in Alig had an interest in Alig's making a maximum profit by way of fabricating licence royalties, and the latter being based on pounds of metal worked (clause 3 subclause (g)) must necessarily be kept low if there were not sufficient metal supplies to meet the demands of the fabricating licencees. In view of the import duty position such supplies could however only be met by domestic (i.e.U.S.A.) production.

The company referred to in the Alig Agreement as Alig, on its formation adopted the style of "American Magnesium Corporation" (MDC). Shortly after the Agreement had begun to operate it transpired that it would be impossible to produce magnesium in the U.S.A. at a price capable of competing with the Dow Chemical Co.'s price, at least during the next few years; an amendment of the Alig Agreement therefore provided for the I.G. to renounce her right to a setoff payment of $ 1,000,000 and to receive instead, and upon payment of the regular purchase price, 50 percent of the shares in a subsidiary company of Alcoa's dealing with the fabrication of magnesium base alloys, viz. the American Magnesium Company (AMC).

Pursuant to her contractual obligations, the I.G. in the following years did her utmost to develop the Magnesium Field in the U.S.A. by establishing cooperation with Alcoa on technical matters and by promoting the conveyance of technical information. To this end, one of the I.G.'s most capable Engineers, Dipl.Ing.Heinz Menking, who had been specially trained for the purpose in matters relating to the Magnesium Field, was sent to the U.S.A. to be at the permanent disposal of MDC for purposes of consultation and

H. Hermann Bucher

H.V. practical assistance. Further, several works managers of I.G., i.a. Dres. Moschel and Schmidt paid extensive visits to the U.S.A. in order to inform the MDC representatives on the more important aspects of research and development work in the Magnesium Field recently undertaken. Moreover, MDC was regularly supplied with copies of all applications for patents in or relating to the Magnesium Field shortly after they had been filed in the German Patent Office together with an authorisation, on behalf of MDC, to apply for corresponding patent rights in the U.S.A. Thus after the signing of the Alig Agreement, no further patents in or relating to the said field were taken out in the name of I.G., all such patents based on I.G. inventions bearing the name of MDC; this transmission of patent specifications to MDC was even continued after the outbreak of the War in 1939 and until the fall of 1941 ——— by all available channels, such as via neutral European countries, in a regular manner. Further an extensive correspondence with MDC representatives on technical matters was conducted. At regular intervals, visits of I.G. technical representatives to MDC, and of MDC representatives to I.G. were paid in order to complete the interchange of technical information on the spot, and to instruct MDC in the actual operation of I.G.'s most recent technical processes. Messrs. Herman E. Bakken of AMC and ~~Karl Hochschwender~~ of MDC visited I.G.'s Bitterfeld works dealing with the Magnesium Field as late as in the summer of 1939. and were acquainted with the most recent developments in the production of magnesium metal by a thermal method devised by I.G. According to my recollection, the said two gentlemen were also shown, on this occasion, I.G.'s most modern plant for the production of magnesium by the electrolytic method in Aken, which then had only recently started operation.

Summing up, I am not aware of any technical information relating to the Magnesium Field which had been deliberately withheld from MDC until late in 1941, and as far as patent applications and matters directly connected therewith are concerned, I am in a position to state positively that no such information was withheld until late in 1939, as I myself was during all relevant times in charge of the Patent Department of I.G.'s Bitterfeld works and directly responsible for the forwarding of such applications.

The exchange of technical information relating to the Magnesium Field with England, where I.G. had an agreement of many years standing with the firm of F.A. Hughes, and later also with Magnesium Elektron Limited, was even more intimate. Thus one of the latter firm's metallurgists, one Mr. Lewis, in or about 1938, was received in the I.G.'s plant at Bitterfeld working the thermal process for the production of magnesium above referred to on an experimental scale. and spent several months therein studying the process and actually sharing the work of the plant's manager. Moreover Magnesium Elektron Limited were constantly kept advised on all new developments and results of research work relating to the production as well as the fabrication of magnesium and magnesium base alloys. This exchange took place partely in

J. Hermann Bakken

writing, but to a very large extent also by means of frequent visits of leading representatives of the firms concerned, especially of Major C.P. Ball of Magnesium Elektron Ltd. to Bitterfeld, where they were given full liberty to inspect I.G.'s plant under actual working conditions. According to my recollection, Major Ball was also shown I.G.'s Aken plant for the production of magnesium on at least one occasion.

With the I.G.'s French licensees in the Magnesium Field, the Société Générale du Magnesium, exchange of information was not quite as intimate as with the U.S.A. and the British groups for reasons which lay more on the part of the French themselves than otherwise; nevertheless also in this case, there was no deliberate restriction of information on the part of I.G. whatsoever.

In testimony of this statement I hereunder affix my signature, conscientiously believing the same to be true.

Bitterfeld, 15th of December 1947.

Dr. Hermann Buch

Die vorstehende vor mir gefertigte Namensunterschrift des mir persönlich bekannten Chemikers Herrn Dr. Hermann Buch in Bitterfeld, Lindenstrasse 7 beglaubige ich hiermit.

Nr. 10. der Urkundenrolle für 1948.
Halle S. , den 9. Januar 1948.

Der Notar

Dr. Erich Knauf, Halle
Notar in der Provinz Sachsen

Kostenrechnung
- Wert angenommen 2.000 R.Mk. -
Gebühr für die Beglaubigung
§ 39 RKO R.Mk.3,09

Notar

DEFENSE

MILITARY TRIBUNAL

No. VI

CASE No. 6

BUERGIN- DOCUMENT No. 76

DEFENSE EXHIBIT

No. 27

NUMBERED FOR REFERENCE

SUBMITTED 4-3-48

BUERGIN DOC. No. 76 DEFENSE EXHIBIT No. 27

THE MAGNESIUM INDUSTRY in Great Britain

The Outstanding Advantages of Magnesium in Lightweight Construction have Led to a Rapid Development in Methods of Production and Application

By

MAJOR C. J. P. BALL

Chairman of Magnesium Elektron, Ltd.

JUST 130 years ago (in 1808) an Englishman, Sir Humphrey Davey, succeeded in isolating a new element, magnesium, by reducing magnesium oxide with potassium vapour. Thus Great Britain became connected at a very early date with the magnesium industry. During the 80 years following, chemists whose names are well known to history, amongst them Bussy, Sonstadt, Caron and Deville, discovered methods by which magnesium could be isolated from the chloride.

Magnesium was first produced on an industrial scale in Paris, but towards the middle of the past century the famous concern of metallurgists, Johnson Matthey and Co., Ltd., succeeded in manufacturing the metal at Patricroft, near Manchester. The reducing agent used in this work was sodium, to which CaF_2 was added to facilitate agglomeration of the magnesium particles.

About the year 1886, two German companies, The Chemische Fabrik Griesheim Elektron and Aluminium und Magnesium Fabrik in Hemelingen, worked out processes by which the production of magnesium on a commercial scale became possible. In their processes the metal was obtained by the electrolysis of molten chlorides. In the course of time these two companies merged, and the major work of overcoming the inherent problems of this molten-electrolysis method was left in the capable hands of Dr. Pistor at the Bitterfeld Works of the Griesheim company.

Development of Processes

With great courage and tireless energy Dr. Pistor and his staff attacked the problems of improvement, process stabilization and cost reduction, and finally, about 1926, succeeded in establishing the oxide process by which the greater part of the world's supply of magnesium metal is now produced. This oxide process is based upon the use of magnesium-oxide ore obtained by the calcination of magnesium carbonate, the magnesium oxide then being converted to anhydrous magnesium chloride for reduction in electrolytic cells.

American developments during these early years took place on somewhat different lines. Production in the U.S.A. began in 1915 and a number of companies was formed, all of which, with the exception of two, had disappeared by 1925. The two survivors in the magnesium industry were the Dow Chemical Co. (reducing magnesium from brines containing magnesium chloride) and the American Magnesium Corporation, which at that time produced magnesium from magnesium oxide according to a special electrolytic process.

Metallic magnesium was isolated approximately 16 years prior to aluminium, but owing to simpler metallurgical processes, aluminium was used as a constructional material 16 years before magnesium was available in similar forms.

In the pure state magnesium is comparatively soft, and, whilst having a reasonably high elongation, has low mechanical strength and, therefore, limited value for constructional purposes. Magnesium, however, when suitably alloyed with other metals, particularly aluminium, zinc, cadmium and manganese, possesses high mechanical strength and elongation properties suitable for most constructional purposes. Its melting point is approximately 625 degrees C.

Prior to 1914 the industrial applications of magnesium were practically confined to its use in the form of powder or ribbon for flashlights and general pyrotechnic purposes, and, on a very moderate scale, as a de-oxidant in process metallurgy. In 1914 the old Patricroft plant was reopened, and in 1919 the Magnesium Co., Ltd., built a factory at Wolverhampton, where the two-phase electrolytic process of E. A. Ashcroft, giving a Mg-Pb alloy as an intermediary product, was adopted.

The price of magnesium produced by these processes was, however, too high to interest commercial consumers with the consequence that the output remained too small to permit the works to continue operations. From this date until quite recently the production in Britain of magnesium metal from the ore ceased, and the history of development in consumption becomes that of a stern struggle by one or two companies to effect importation and to fabricate magnesium alloys made abroad with sufficient success eventually to justify the erection of a production plant in this country.

Magnesium Elektron Alloys

Between 1908 and 1920 the first magnesium base alloys, for which the trade mark "Elektron" was adopted, were developed in Germany by the Chemische Fabrik Griesheim Elektron. It is of interest to note that large quantities of Elektron magnesium alloys were used by the Germans during the war for the manufacture of munitions.

In view of the difficulties of avoiding extensive oxidation of the metal in melting, experiments for the working of these alloys were mainly confined to operations involving only plastic deformation. In spite of the very obvious advantages of the new metal, particularly its light weight and comparatively high strength, its industrial exploitation made slow headway, the reason being partly the high price of the metal and partly the low resistance to corrosion of the first alloys.

The attention of the writer was first drawn to the metal in a striking manner in 1917, when, during the war, he noticed it in the heads of the instantaneous fuses of the German 77 mm.

field-gun shells. In 1923 he joined F. A. Hughes and Co., Ltd., who since 1921 had been endeavouring to develop the sale of Elektron magnesium alloys in the British market. In 1921 the company persuaded Sterling Metals, Ltd., of Coventry, to take an interest in the metal and to send a representative to the Griesheim Co.'s works, in order to study production and fabrication methods then in use.

During the next few years continuous efforts were made by F. A. Hughes and Co., Ltd., and Sterling Metals, Ltd., to achieve progress with the Elektron magnesium alloys, and in 1924 the first foundry licence was granted to the latter concern. In spite of many disappointments and setbacks, which at times were so great as almost to indicate the impossibility of establishing a market here for magnesium alloys, the late Mr. H. J. Baker and Mr. E. Player never lost faith in the future of Elektron. This pioneer work of Sterling Metals, Ltd., in the foundry field has very materially aided the creation of a magnesium industry in Britain.

Further Developments

During the same period The Magnesium Co. (later The British Maxium Co.—to-day Magnesium Castings and Products, Ltd.) was similarly endeavouring to find a market and to interest potential British consumers in magnesium alloys, the magnesium metal in which came mainly from the Dow company, of America. Although the aircraft and motor industries became interested in the possibilities of magnesium alloys, yet as the problem of producing finished articles free from corrosion had not been solved, little progress was made.

In 1925 a few large crankcases and gearboxes in Elektron were produced and tried out by important automobile-producing companies. By continuous research at Bitterfeld, in Germany, and at Coventry, in this country, methods were evolved which overcame in a satisfactory and economic manner the problem of protecting the metal against chemical action when in the molten condition, thus eliminating the risk of oxide and nitride inclusions and ensuring the production of sound ingots. Similarly, it was discovered how to avoid the dangers of oxidation inherent in the use of green-sand moulds.

Then in 1926 Mr. Beck, of Griesheim, discovered "that the addition of manganese to magnesium material greatly improved the corrosion-resisting properties of the alloy. By this time the Griesheim Co. had so improved its production methods that the metal produced by its electrolytic processes and refined by its new methods could be accurately described as pure magnesium."

It is interesting to note that an alloy of magnesium containing 1.6 per cent. of manganese is probably the most corrosion-resistant magnesium alloy yet known. This progress gained the approval of the Air Ministry, which in 1926 issued a provisional specification, D.T.D. 50, for Elektron magnesium alloys. In 1927 further advances were made in corrosion protection. These took the form of surface treatments and included the chromate dips which give that familiar golden bronze finish by which Elektron magnesium castings are usually recognized.

Industrial Exploitation

By 1928 Elektron magnesium alloys had attained a high degree of reliability, and in that year a first English text book explaining their use and properties was published and distributed. Second and third editions of this handbook appeared in 1934 and 1937. Consumption now rose steadily. British legislation in 1930, which classified vehicles by weight and fixed maxima for certain vehicles, stimulated the demand by the commercial-motor industry for magnesium alloys. The heavy-vehicle-construction companies who had already begun to use these alloys to reduce unsprung weight, became increasingly large consumers. In the same year the issue by the Air Ministry of a number of specifications led to sales for aircraft applications, although it was not until a year or two later that really important aircraft orders were issued.

The increased demand for Elektron magnesium alloys had been materially supported by the ability of the I.G. Farbenindustrie A.-G., the successors to the Griesheim company, to supply at prices greatly below those prevailing in the early days of the industry, this resulting from the economies effected in the improved methods of electrolytic production.

As the demand for these alloys increased, licences were granted as follow:—

For castings: Birmingham Aluminium Casting (1903) Co., Ltd., Smethwick, Birmingham, in 1930; J. Stone and Co., Ltd., Deptford, S.E.14, in 1934.

For wrought and forged products: James Booth and Co. (1915), Ltd., Nechells, Birmingham, in 1931.

For sheet, sections and other wrought products: Birmetals, Ltd., Birmingham, in 1937.

F. A. Hughes and Co., Ltd., had, in 1928, given an undertaking to the British Government that as and when consumption warranted, the company would erect a plant for the manufacture of magnesium in this country. Consequently, in 1935 the Magnesium Elektron Co. was formed, and a works site was acquired at Clifton Junction, near Manchester.

British Production

Since many million units of electricity are required for the working of an electrolytic plant, it was essential to obtain power at a low cost. Negotiations were entered into with electric-power corporations in various parts of the country, and finally the Lancashire Electric Power Co. agreed to furnish electricity at rates low enough to permit the Clifton Junction site to be selected.

The conversion of the alternating current to direct current, required for the electrolytic process, is effected by motor generators, and the large power house at Clifton Junction is probably the most modern of its type in this country.

The plant itself was initially designed by the engineers of the I.G. Farbenindustrie A.-G., and incorporates the latest developments in production methods known to date. The process employed is the Oxide, magnesium oxide being converted to anhydrous magnesium chloride in electric furnaces of special design. The anhydrous magnesium chloride is then fed into the electrolytic cells, metallic magnesium being liberated at the cathode and chlorine at the anode, this gas being recovered and reused in the process.

A large foundry equipped with the most modern labour-saving devices known to those handling large tonnages of magnesium has been erected and is now satisfactorily supplying ingots, billets, etc., to suit all requirements.

Rapid progress was made with the erection of the plant, which produced its first metallic magnesium on December 12, 1936, the first British made Elektron alloys becoming available for distribution in January, 1937. Continuous progress has been made and the plant has been largely extended, with the result that the quantities of Elektron alloys now being produced at the Clifton Junction Works are sufficient to meet present requirements of British consumers.

Production from Dolomite

Although the works commenced operating with imported magnesite, research has proceeded at such a rapid rate and so successfully, that by the end of 1938 the magnesium oxide used will be mainly that produced from British dolomite.

In 1935 Magnesium Metals and Alloys Ltd.—controlled by Murex, Ltd.—began the production of magnesium at a plant at Rainham, Essex. The process employed is a thermic-reduction one which distills magnesium from the ore, the magnesium being then condensed and recovered. It is understood that two further plants are under construction, one by the Imperial Magnesium Corporation, in South Wales, and the other by the Lancashire Metal Sublimation Corporation, at St. Helen's, Lancs.

Although magnesium alloys are of comparatively recent origin and have not yet had time to attain to the popularity

enjoyed by some older alloys, the range of practical uses to which they are already being put is extensive, whilst their potential usefulness would appear to be almost unlimited. Indeed, wherever the strength/weight factor must be taken into account—and in our mobile age this factor is becoming increasingly important—the advantages of these ultra-light alloys are bound to make themselves felt.

It is interesting to note that international magnesium production has showed an almost startling increase during recent years:—In 1923 the world's production was about 300 tons; in 1933 it had risen to about 5,000 tons, whilst in 1937 it rose to about 25,000 tons.

Brief mention may be made of the lines along which research is proceeding to-day. New alloy constituents are being investigated, with which it is hoped still further to improve the mechanical properties, including those at elevated temperatures. Promising experiments are also being conducted on the increased cold working of sheet. At present the use of magnesium sheet is hindered by the necessity of working it warm. The results of recent research indicate that, in the near future, alloys will be available capable of being cold-worked extensively.

Further experiments are being carried out to improve corrosion resistance and to increase fatigue resistance. New metallic coatings are being examined, whilst the study of protective lacquers, anodic treatment, and paints, is proceeding in many quarters. A striking advance is being made in the production of forgings with very high mechanical properties, making them suitable for the widest use. Welding and fabrication are also advancing by the aid of several processes.

In view of the increasingly important part which magnesium alloys are being called upon to play in the production of aircraft and aero engines, it must be a matter of great satisfaction to those responsible for the defence of the Empire to know that within the near future the national requirements in these important ultra-light magnesium alloys will be met from indigenous sources of raw material.

BUERGIN DOC. No. 77 11 MARCH DEFENSE EXHIBIT No. 28

DEFENSE

MILITARY TRIBUNAL

No. VI

CASE No. 6

BUERGIN- DOCUMENT No. 77

DEFENSE EXHIBIT

No. 28

NUMBERED FOR REFERENCE

SUBMITTED 4-3-48

THE PROGRESS OF MAGNESIUM AND ITS ALLOYS IN BRITAIN 1924—1945

By

Major C. J. P. BALL, D.S.O., M.C., F.R.Ae.S.

Chairman : MAGNESIUM ELEKTRON LIMITED.
Managing Director : F. A. HUGHES & Co., Ltd.

Please circulate to your **Design and Drawing Office** staff :

Mr. .....

Mr. .....

Mr. .....

Mr. .....

Mr. .....

With the Compliments of :

F. A. HUGHES & Co., Ltd.
Abbey House, Baker Street,
London, N.W.1.

Reprinted from METALLURGIA, August, 1945.

The Progress of Magnesium and its Alloys in Britain—1924-1945

By Major C. J. P. Ball, D.S.O., M.C., F.R.Ae.S.

Chairman: Magnesium Elektron Limited,
Managing Director: F. A. Hughes and Co., Ltd.

Magnesium is the lightest of the metals now available to designers and engineers. Isolated for the first time by an Englishman, Sir Humphrey Davy, in 1808, some 16 years before the discovery of aluminium, it is silvery white in colour and has a specific gravity of 1·74, only two-thirds the weight of aluminium and one-quarter to one-fifth the weight of steel. It is the eighth most abundant element and the sixth most abundant metal, and is generally available on the earth's surface in the form of magnesite or magnesium carbonate in dolomite, of which latter there are immense deposits in the British Isles.

Since 1938 methods have been worked out and plants are in operation in Britain for leaching out magnesium oxide from dolomite by the use of sea-water so that magnesium metal and alloys have now become an all-British product.

THE essential foundation for the creation of any new manufacture is an assured market for the product, consequently, the history of the formation and growth of a magnesium industry in Britain during the past twenty-one years is almost entirely a story of the pioneer work necessary to develop such a market for magnesium and its alloys as would warrant the heavy capital expenditure required to provide plants for extracting the metal from its ores and refining and alloying to meet consumers' requirements.

This last quarter of a century has seen remarkable progress in scientific and technical knowledge concerning the element "Magnesium," the lightest of all metals available for engineers, and the ores in which it is most commonly found. Processes of extraction and methods of fabrication have been developed which have permitted the recovery of the metal from the ore and its conversion into alloys for constructional purposes in quantities and at prices which, at the commencement of this period would not have been credited as being possible of achievement.

Much of the growth of production in both enemy and allied countries has been due to the vital importance of magnesium for reducing the weight of aero-engines and aircraft, and for special armament purposes. In some countries over-calculation of requirements resulted in excess productive capacity, but, as is always the case, the energy, initiative and capital poured into the development of magnesium and its alloys has enabled the industry to achieve a degree of progress within this comparatively short period far in excess of what would have been possible during normal times.

The last war saw the erection of a small plant by Johnson Matthey and Vickers at Wolverhampton to provide the magnesium powder required for flares and tracers, but the process employed was too costly to permit of the use of the materials for commercial purposes, and the material itself too unsatisfactory in its properties for engineers to use for constructional purposes; soon after the end of that war, therefore, the plant was closed down.

From 1919 onwards till 1936 Britain imported most of its magnesium requirements, mainly from Germany, but some from the Dow Company of America.

In 1920, F. A. Hughes and Co., Ltd., the parent company of Magnesium Elektron Limited, began to try to find a market in Britain for the magnesium and magnesium alloys produced by the I. G. Farbenindustrie, of Germany, the largest manufacturers of magnesium in Europe. The road was long and hard. At that time the magnesium alloys then available were still too subject to corrosion. No technical books or data were available for designers, and fabricators in the wrought or cast field had little, if any, knowledge of the special techniques required to produce sound and satisfactory wrought or cast materials for consumers. To engineers generally magnesium was almost an unknown material, and unlikely to be of interest to them in their construction problems.

With the object of improving this position and placing available information in a practical form at the disposal of engineers and fabricators, Hughes began to collect data to prepare a technical handbook. Meantime, substantial progress had been made by I.G. in improving its magnesium alloys and technique of fabrication, and in lowering the initial cost of the metal. In England, Hughes had been greatly assisted in the cast field by the support of and work done by Mr. E. Player, managing director of Sterling Metals, Ltd., light alloy founders, of Coventry.

By 1926, the corrosion resistance and other physical and mechanical properties of Elektron magnesium alloys had been so improved by the discovery of the virtues of manganese as an alloying constituent that H. M. Air Ministry, granted a first D.T.D. Specification, No. 59. In 1928 Hughes published a technical handbook for designers and engineers, the first ever published in Britain dealing solely with this new metal magnesium and its alloys, the latter distinguished by the trade mark "ELEKTRON."

During the next few years it was discovered that microporosity was more prevalent in the high zinc content alloys originally used containing 6% aluminium, 3% zinc, remainder magnesium. As a result new alloys were developed containing higher contents of aluminium and lower contents of zinc which became the well-known alloys A.8 and AZ.91, 8 — 11·5% aluminium, 0·4% zinc, 0·3% manganese, remainder magnesium. Progress

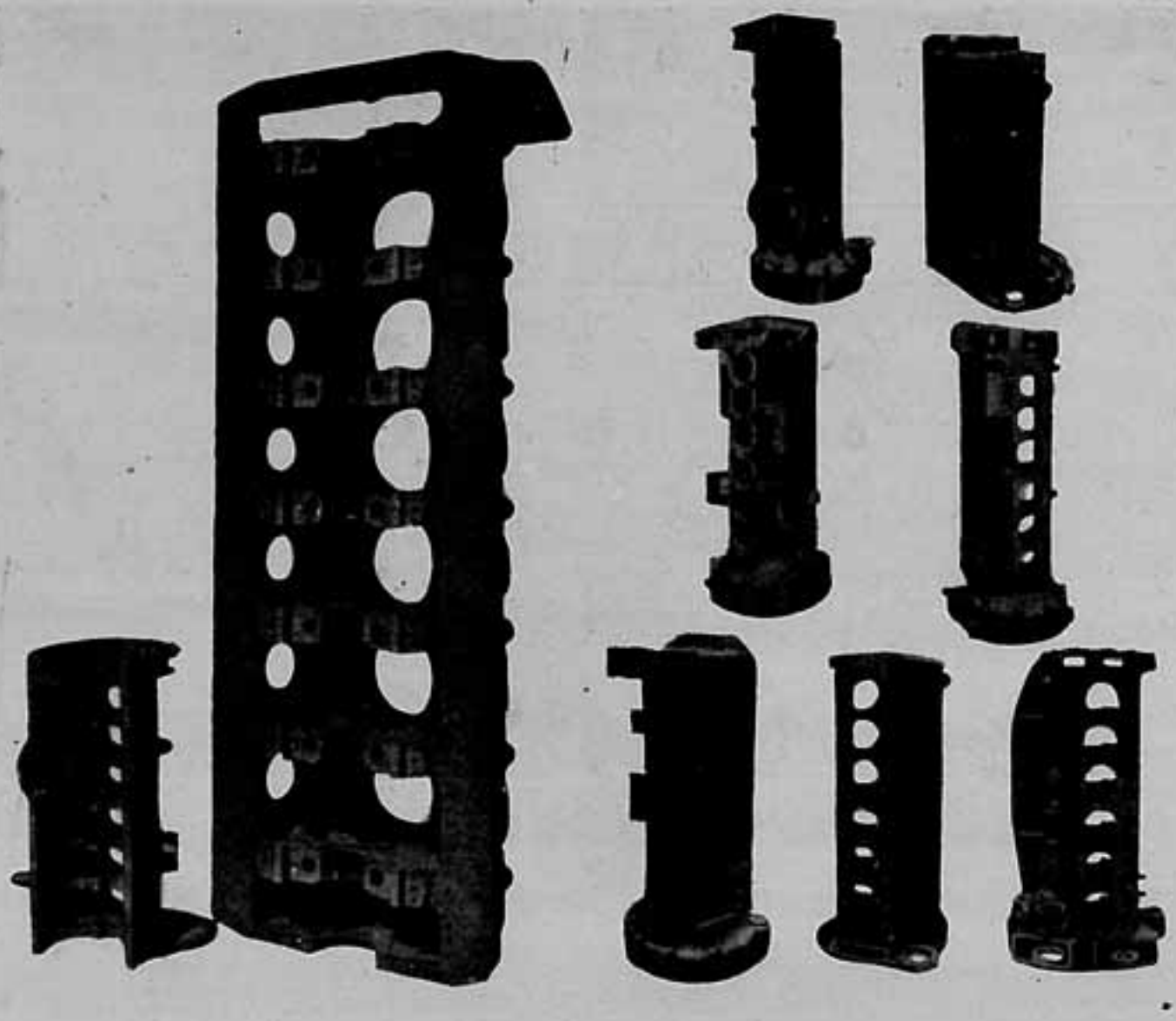


Fig. 1a.—Large Diesel-engine crankcase cast in Elektron magnesium alloy. The overall sizes are 8 ft. × 3 ft. 3 in. × 1 ft. 6 in. and the weight 6 cwt. In aluminium alloy the weight of a similar crankcase is approximately 10 cwt. The crankcase on the left, shown for comparison, is for a 25 h.p. motor car engine.

Fig. 1b.—Typical 6-cylinder commercial vehicle crankcases, for petrol and oil engines, cast in Elektron magnesium alloy. The weight of the largest casting is 168 lbs.; a similar casting in aluminium alloy would be 284 lbs.

in discovering the causes of microporosity was accelerated by the determination of the Dunlop Rim and Wheel Company, Ltd., to obtain Elektron castings of high quality for their aircraft landing wheels, which have given such magnificent service to the R.A.F. and Fleet Air Arm. The consequent tightening of inspection led to the introduction of break-up tests, i.e., the first few castings made of a new design are broken up after heat-treatment under an hydraulic press. This discloses the position of any microporosity and is a form of testing which has helped greatly to improve foundry practice and establish quality production.

The Finance Act of 1928 passed Regulations licensing motor transport vehicles by weights, and as a result all users and manufacturers of heavy vehicles sought to reduce unsprung weight. This resulted in a large demand for castings, such as crank cases, gear boxes, back axle castings, etc. The castings were sold at prices per piece which compared favourably with those then ruling for aluminium.

Licensing weight restrictions on transport vehicles were not an unmixed evil. The necessity for lightening the dead weight referred to above inevitably resulted in better running efficiency, exemplified by longer tyre life, higher braking efficiency, lower fuel consumption, etc., or conversely, by heavier pay loads. These improvements in performance, of undoubted and important advantage to all transport operators, were obtained by making free use of the ultra light "Elektron" magnesium alloys in the construction of the vehicle.

Sales grew steadily and in 1934 Hughes published the second edition of its technical handbook.

Production from the Ores

By 1935 Hughes' sales of pure magnesium and Elektron alloys had reached a figure of around 100 tons per month, which appeared to warrant the erection of a metal extraction plant, and in view of the "red light" showing politically in Germany, and the vital need for magnesium production in Britain, Hughes decided to try to persuade I. G. Farbenindustrie to assist them to

build a plant in England to extract the metal from its ores.

Magnesium Elektron Limited, with a capital of £400,000 was formed by Hughes for this purpose, and proceeded to arrange to purchase outright all the patents and "know how" of the I. G. for the magnesium field within the British Empire.

A site was found at Clifton Junction, near Manchester, and contracts arranged for supply of electric power, chlorine and magnesite at prices which compared reasonably well with those of the I.G. and capital provided to buy the patents, processes and "know how" from I. G. for the British Empire, and to erect and operate a plant of capacity of 1,500 tons of magnesium metal per annum.

Fig. 2.—The Clifton Junction plant of Magnesium Elektron Limited.

Work was *started in March*, 1936, and the first metal was *produced in December*, 1936; the magnitude of this undertaking can be gauged from the fact that it involved the expenditure within the period named of about £250,000.

H. M. Air Ministry shortly thereafter instructed M.E.L. immediately to extend its plant by 2,500 tons annual capacity, the Government providing the capital, and M.E.L. leasing and operating the plant. Using the facilities and staff of M.E.L., work was commenced in January, 1937, and the new extension which cost approximately £475,000 *started production in January*, 1938.

During this period Hughes, at the request of the Air Ministry negotiated the purchase of 4,250 tons of magnesium from Germany for our own R.A.F. re-armament programme and most of this was delivered from shadow factories of the German Government re-armament programme. It is now interesting to recall that this material was converted into: (*a*) incendiary bombs and (*b*) the aircraft that carried them was later returned by the R.A.F. literally as "coals of fire on German heads."

In 1936, Murex Limited commenced production of magnesium metal by a thermal process using calcium carbide as a reducing agent. This plant was to have a capacity of 1,000 tons per annum, later increased to 2,000. During the period 1936 and 1938 the Magnesium Metal Corporation were erecting a plant to operate a carbo-thermic process at Swansea, but owing to technical problems with the plant and process production was slow in commencing.

In 1937 Hughes issued a 3rd edition of the Handbook. In the same year the Department for Scientific and Industrial Research issued a valuable monograph, "Magnesium and Its Alloys," by Dr. J. L. Haughton and W. E. Prytherch.

Between 1939–40, realising the increasing need of designers and engineers for authoritative information and data about magnesium and its alloys, the technical staffs of F. A. Hughes and Co., Ltd. and Magnesium Elektron Limited translated and published with comments Adolf Beck's *Magnesium und seine Legierungen* (Technology of Magnesium and its Alloys) a work which contained most of the German technique available at that time. In 1944 Bulian and Fahrenhorst's *Metallographie des Magnesiums und seiner technischen Legierungen* (Metallography of Magnesium and its Alloys) was similarly translated and published.

"Magnesium Review and Abstracts," a publication of F. A. Hughes and Co. Ltd., and Magnesium Elektron Limited, devoted to original papers of interest to the magnesium industry has been continued in limited form during the war, but will be readily available as soon as paper supplies permit. I have drawn attention particularly to the work done in the creation and circulation of technical literature on magnesium and its alloys because this forms a most essential and important part of the development of any new industry.

Realising that war with a Continental power would probably prevent any importation of magnesite from Greece, in 1937 M.E.L. sought the co-operation of British Periclase in solving the problem of extracting magnesia (MgO) from dolomite deposits in Britain.

The problem was solved successfully and the first supplies of magnesia for magnesium extraction were recovered from dolomite and sea-water in 1938. Despite U.S. claims, M.E.L. first extracted magnesium metal from the sea and thus made the British magnesium industry independent of supplies of imported raw materials.

The vital importance to Britain of this success cannot be too heavily stressed because it makes available for Britain's future air fleets unlimited supplies of magnesium metal, the lightest of all materials available to aircraft constructors.

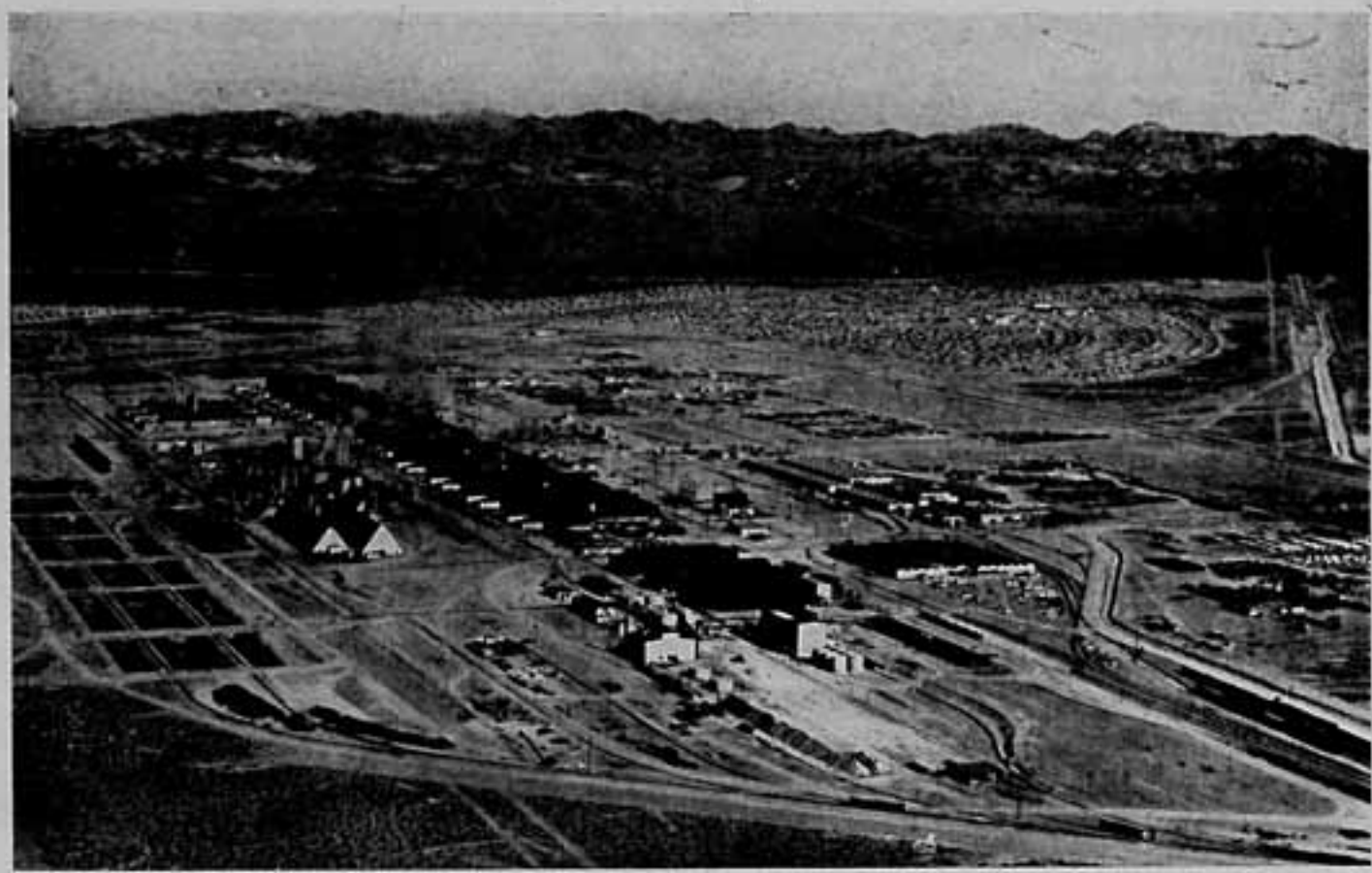


Fig. 3.—An aerial view of the large plant designed and built by Magnesium Elektron Limited for the United States Government. This plant, designed to produce 50,000 tons per annum, produced its first metal ten months from the day the ground was broken.

In 1940, because of the acute world shortage of magnesium and its alloys the following additional productive capacity was authorised by the Ministry of Aircraft Production to be built as shadow factories as rapidly as possible :—

(1) M.E.L. was instructed to build additional plant to produce 5,000 tons per annum at Clifton Junction.

(2) Murex Limited was instructed to produce 5,000 tons per annum at Moss End.

(3) International Alloys Limited, with a new thermal distillation process using aluminium ferro-silicon reducing agent, was instructed to produce 5,000 tons near Cardiff.

All three plants were intended to come into production in early 1941 as supplies of magnesium alloys were urgently needed to meet R.A.F. expanded requirements of aero engines and air frames, aircraft landing wheels, incendiary bombs, and magnesium powders for flares and tracer ammunition.

These extensions actually reached full operation approximately as follows :—

M.E.L.	1941
Murex	1942
International Alloys	1943

In 1941 Magnesium Elektron Limited was requested by the U.S. Government to design, build, train the operating staff for, and bring into operation, a magnesium metal and alloy production plant near Boulder Dam in the State of Nevada making use of the cheap power available from Boulder Dam and magnesite deposits at Gabbs. The largest magnesium production unit in the world, designed to produce 50,000 tons per annum of metal alloys was built under M.E.L. technical direction, and produced its first metal in the astonishingly short period of ten months from the day the ground was broken. This was a great feat of rapid construction in a desert country. Under the direction of Basic Magnesium Inc., a company controlled by the well-known Anaconda Copper Mining Company, the plant operated successfully and ran throughout its life at roughly 10% above estimates. It produced nearly 90,000 tons of metal and alloys and was then shut down by the U.S. authorities because production exceeded demand. A general view of this large plant is reproduced in Fig. 3. *This was a great contribution by Britain to the allied war industry.*

In 1942–3 Magnesium Elektron Limited designed, built and operated a 10,000 tons production plant at Lowerhouse, near Burnley, for M.A.P. The completion of this unit brought the total possible production of magnesium metal in Britain to around 33,000 tons annual capacity .

As the demand for magnesium products became satisfied, and as the favourable progress of the war resulted in production exceeding demand, production units in Britain have been steadily closed. Because of the severe restriction imposed on the sale of magnesium alloys for civil usage, markets will have to be re-created, consequently it is probable that the post-war period will, for a time, find the production of new metal in Britain reduced to around 4,000 tons per annum from M.E.L's original plant at Clifton Junction, and the Magnesium Metal Corporation, Swansea.

Fabrication

Owing to the steadily increasing demand, both prior to and during the war, many more fabricators commenced to produce magnesium alloy castings, and the tonnage produced was spread over a wide area.

Fig. 4. The Lowerhouse factory of Magnesium Elektron Limited

For various reasons progress in the wrought field was not so rapid, of which the chief would appear to be the difficulty of fitting in the production of the comparatively small quantities of magnesium alloys, which require a totally different technique, to production programmes in works fully occupied with aluminium alloys.

Experience had shown too that the mechanical properties of the wrought alloys lagged behind those of the aluminium alloys, so that apart from special applications such as oil and fuel tanks, in which field Essex Aero Limited of Gravesend have done splendid work; pilot seats, chairs and internal equipment for aircraft, in which L. A. Rumbold and Co., Ltd., led the field; and a large usage by certain aircraft firms such as de Havilland and Westland Aircraft for fuselage and air frames—development has been limited.

By far the largest proportion of magnesium fabricated parts, produced in Britain during the war for the R.A.F. and other services (a proportion believed to exceed 80% of the whole) was supplied by the "Elektron Group" consisting of Magnesium Elektron Limited, and its licensees, Messrs. Sterling Metals Ltd., Birmingham Aluminium Casting (1903) Co., Ltd., James Booth and Co. Ltd., J. Stone and Co. Ltd.; Birmetals Ltd., in addition L. A. Rumbold and Co. Ltd. were users of the Elektron Trade Mark, and Essex Aero Ltd. mainly used Elektron alloys in their constructions.

Other companies who fabricated magnesium alloy castings were :—

Magnesium Castings and Products Ltd.,
Aeroplane and Motor Aluminium Castings Co., Ltd.,
Magnal Products Limited,
Leyland Motors Limited,
Airedale Light Alloys Ltd.
Kent Alloys Ltd.

In his address to the shareholders of Birmid Industries Mr. Cyril Maudslay, the chairman, gave the following interesting figures: "Our Elektron magnesium foundries, the largest in the country, have worked under high pressure, producing 16,079 tons of Elektron castings for aero engine and aeroplane constructors from their sand foundries alone, added to which they made 4,247 tons of gravity and pressure die castings, giving a grand total of magnesium Elektron castings in all forms of 20,326 tons—a great achievement when it is remembered that magnesium, weight for weight, is four times the bulk of steel.

This leads me to the mention of one service in which our Group was pre-eminent—I allude to the supply of aircraft landing wheels to the extent of 95% of the total requirements of the British Aviation Industry. Of these, Sterling Metals made approximately 700,000 and Birmingham Aluminium casting 230,000, giving a grand total of 930,000 landing wheels, with practically no service failures under the most severe conditions. Another striking contribution was the supply by Birmal and Sterling Companies of 47,000,000 magnesium incendiary bomb castings during the war period, at a peak production rate of over 2,000,000 per month.

Here I would like to make some special remarks on Elektron magnesium. It can be said that, in the national interest, there should be a wide expansion in the post-war world in the use of magnesium alloys. It cannot be too often pointed out that magnesium is the only engineering constructional metal in which this country is, and can be, **wholly self-supporting.** This can be said of no other metal in extensive use. The use of Elektron magnesium is of the first importance in all forms of transport where the power weight ratio is a serious factor."

As a further instance of reliability of Elektron castings in the aircraft field it is interesting to record that Sterling Metals have supplied thousands of crankcases for the D.H. Gipsy Six, the first engine authorised by the director of engine development to run 1,500 hours between overhauls.

During the war much progress has been achieved in improving and standardising the quality of the alloys, but so far as is at present known the same type of alloys continue to be used both here and in the United States as were being used pre-war. Table below shows the standard materials :—

CASTING ALLOYS.

Type	Nominal Alloy Content %	D.T.D. Specification	Trade Designation	State
Mg-Al-Zn	8 Al, 0·4 Zn, 0·3 Mn.	59A	Elektron A.8	Sand and die cast.
	9·5Al, 0·4 Zn, 0·3 Mn.	136A	Elektron .. AZ.91	Sand and die cast.

WROUGHT ALLOYS.

Mg-Al-Zn	6 Al, 1 Zn, 0·3 Mn	259	Elektron AZM	Extruded bar
	6 Al, 1 Zn, 0·3 Mn	348	Elektron AZM	Tube
	8 Al, 0·4 Zn, 0·3 Mn	85D	Elektron AZ.855	Forging
Mg-Mn	1·5 Mn	142	Elektron AM.503	Extruded
	1·5 Mn	118	Elektron AM.503	Sheet

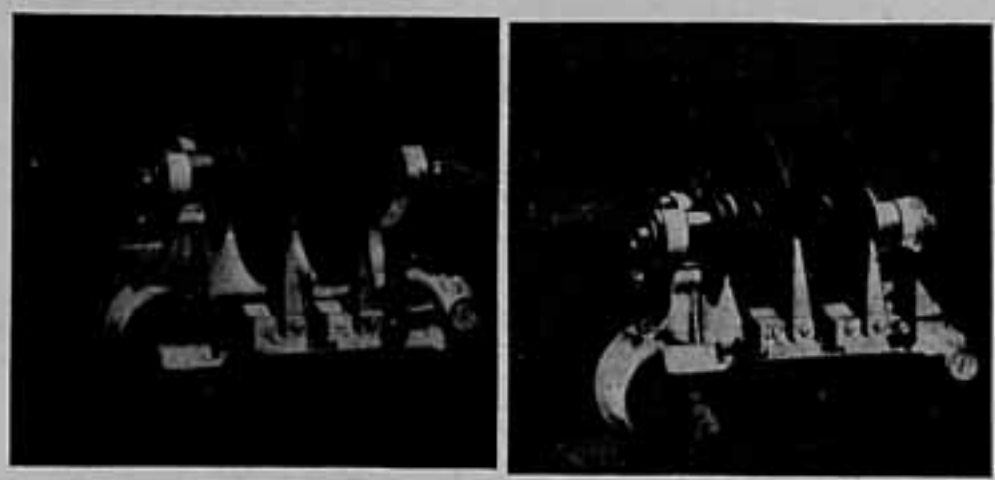


Fig. 5.—Cutting-off mechanism in cigarette machinery incorporating Elektron magnesium castings. It is claimed that the use of these ultra light castings increased output from 300 to 1000 per min.

Methods of fluxing and treating the metal have been improved and cheapened and generally very much more has become known about the fabrication and machining of these alloys. The breadth of application of magnesium alloys may be gauged by the fact that British Standard specifications are now being drawn up for them.

Thousands of tons of magnesium alloys have been handled successfully by works' personnel who before the war thought of magnesium, if they thought of it at all, solely as a ribbon or powder for photographic purposes. This usage must prove of value in forwarding the growth of post-war consumption as so many more engineers have come to realise, from personal experience, the attractive qualities of magnesium alloys.

These ultra-light magnesium alloys have certain outstanding advantages in this mobile age in which people talk increasingly of the problems of transport and traction. Low weight and good mechanical properties provide the designer and engineer with a strength : weight factor that calls insistently for consideration where improvement of pay load is demanded.

Before the commercial usage of Elektron magnesium alloys was prohibited by the Air Ministry, because all supplies were required for the R.A.F., these alloys were being employed successfully for a wide variety of purposes :—

In the private car, motor-bicycle and heavy vehicle industry for parts and cases of all kinds, gear, crank, axle, oil, pump, etc.

In the aircraft industry for engine parts and crankcases, for landing wheels, for welded petrol and oil tanks, for cabin furniture (tubes), for fairings and cowlings.

In the electrical industries for parts of motors, trams and buses, with the object of achieving improvement in the power : weight ratio with an increase in acceleration and maximum pay load.

In the machine tool industry for portable tools, rammers, compressors, and various parts of machine tools and welding sets.

In the textile industry for high-speed moving parts of standard weaving and knitting machines.

In the wireless industry for portable receiving sets and mobile transmitters.

In the scientific industries for field glasses, cameras, surgical and optical instruments.

For industrial and household equipment, such as air conditioning, conveyers, elevators, excavating equipment, foundry equipment, hoists, oil well equipment, scaffolds, furniture, office equipment, photographic and printing equipment, business machines, ladders, lawn mowers, sporting goods and toys.

Industries generally were beginning to realise the outstanding advantages of light ress and strength, which the use of Elektron magnesium alloys offered them. Fabricators discovered that these cast and forged parts could be manufactured in serial production. Fabricators of sheet discovered that when they used the proper technique the alloys could be worked and welded into complicated shapes by unskilled personnel more rapidly than aluminium.

In the U.S.A. complete full-size wing panels were built entirely in magnesium for the North American advanced trainer, the SNJ–2. After experimental trials, which gave satisfactory results, thirty sets of wings were ordered for service tests by the U.S. Navy. These are still continuing and so far the wings have withstood satisfactorily all the tests. The actual saving effected by using magnesium instead of aluminium for the standard wing was 30 lbs., or approximately 14%.

Machinists and fabricators found that the exceedingly high machining speeds and free cutting properties of these alloys permitted considerable reductions in machining times, whilst the low weight per piece enabled each piece to be moved by hand through all operations from stores to assembly, an advantage which has to be experienced in order to be fully appreciated.

The expanded usage of the war years has broadened the knowledge and appreciation of the value of the ultra light weight magnesium alloys in industry generally on both sides of the Atlantic.

In the post-war period power/weight ratio, strength/weight ratio, and pay load are three points which will command the attention and occupy the thought of most designers and engineers working in the transport industries, whether as suppliers or operators.

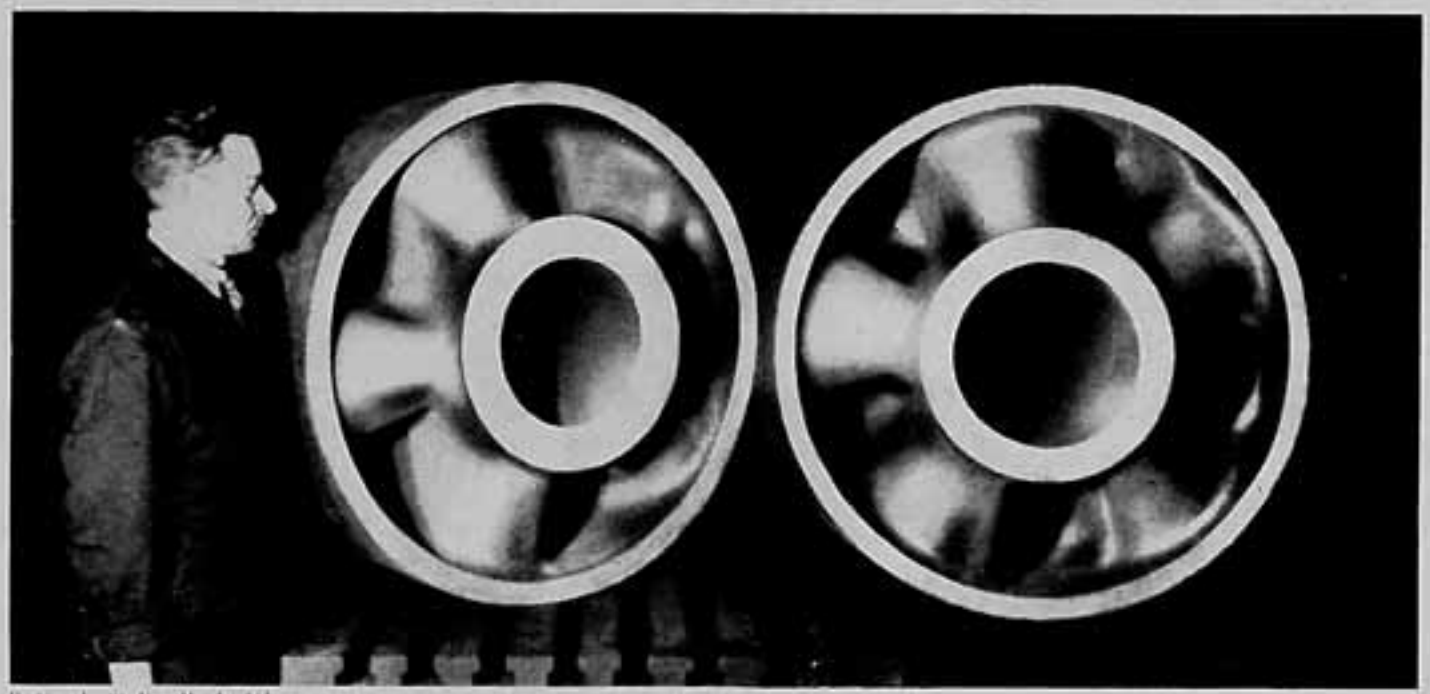
Consumers of these alloys are now looking to the industry to supply them at prices which, piece for piece, will be at least competitive with aluminium, and which in mechanical properties on a strength : weight ratio should also be competitive with aluminium alloys. They are expecting further that the corrosion resistance of the alloys will be so greatly improved that it will approach that of the aluminium-magnesium group.

What can the magnesium industry reply to these demands ? The answer is vital because upon the industry's ability to meet them depends the acceptance of magnesium alloys as materials that can be used easily by designers and engineers in solving their problems of reducing weight and increasing pay load.

The pressure of the war years has accelerated the efforts of research and development staffs to overcome the natural difficulties inherent in the production of magnesium alloys of high purity and increased strength. As a result of constant effort and application, great progress has been made in the solution of these problems. Advances have been made in the preparation of alloys of high purity which have shown an astonishing improvement in resistance to corrosion as compared with those available to industry in the pre-war days. Alloys have been produced with materially higher mechanical properties and improved workability which should go far to meet the new targets set by industry.

Experience has shown it to be possible to bring the cost of production of pure magnesium and its alloys within the figures required to enable them to compete on a volumetric basis with aluminium, and recent results indicate the probability of substantially reducing present fabricating costs.

Provided these objectives can be achieved regularly in practice there would seem to be no doubt that magnesium and its alloys have an assured future, and before long they should come to be regarded by all engineers and constructors as those materials to which they will turn when called upon to solve any problems where lightness-cum-strength are required.



Castings by Sterling Metals, Ltd. *By courtesy of English Steel Corporation*

Fig. 6. Elektron magnesium alloy pulley castings, 35 in. diameter, as used on double-acting Bêche hammer. Castings of this type are made in weights up to 850 lbs.

BUERGIN DOC. No. 78 4 MAR 48 DEFENSE EXHIBIT No. 29

DEFENSE

MILITARY TRIBUNAL

No. VI

CASE No. 6

BUERGIN - DOCUMENT No. 78

DEFENSE EXHIBIT

No. 29

NUMBERED FOR REFERENCE

SUBMITTED 4-3-48

Outstanding Properties

OF THE

Magnesium-Zirconium Alloys

By Major C. J. P. Ball, D.S.O., M.C., F.R.Ae.S.

Outstanding Properties

OF THE

Magnesium-Zirconium Alloys

By Major C. J. P. Ball, D.S.O., M.C., F.R.Ae.S.

INDUSTRIES to-day are searching for stronger and ever stronger structural materials, and in particular for metals of low density combined with the highest possible properties, to help, for instance, in improving the efficiencies of new turbine engines. In this paper, presented by the author at the First International Magnesium Congress recently held in New York, the efforts of Magnesium Elektron, Ltd. towards the achievement of these objectives, are summarised and particular attention is directed to the value of zirconium as an alloying element. Steady and persistent work has led to the production of magnesium-zirconium alloys possessing properties of an outstanding character. In addition to their exceptionally high proof stress which, combined with high ultimate stress and elongation, may well revolutionise the ultra light alloy casting field, their relative ease of working coupled with very high mechanical properties opens great possibilities for the wrought alloys. Data which is given, indicates that progress of a high order has been achieved.

Outstanding Properties of the Magnesium-Zirconium Alloys

IT was the writer's good fortune through the past war to be permitted to take part in the phenomenal expansion of magnesium production in the United States, which assisted so materially the Allied Air Forces in the advancement of victory. The joint efforts of Britain and the United States raised the combined productive capacity of the two countries, within the short space of four years, from around 16,000,000 lbs. per annum to nearly 672,000,000 lbs. per annum, a technical achievement which well deserves to be placed on record as a great task well done.

The greater part of this expansion took place on the American side of the Atlantic, and the resolute yet audacious manner in which the United States tackled her construction and production problems astonished the world. There can be no doubt that the formation of the Magnesium Association to use the experience gained in war to create an ever-increasing consumption of magnesium products deserves the highest possible praise, and affords a shining

By courtesy of the De Havilland Aircraft Co. Ltd.

Fig. 1. Front casing for a De Havilland jet propulsion unit (Goblin I). Casting by Sterling Metals Ltd.

By courtesy of Rolls-Royce Ltd.

Fig. 2. Rear blower casing for a Rolls-Royce jet unit. Casting by Sterling Metals Ltd.

example of what can be done rapidly to adapt a vital war potential to peace-time usage.

Just as steel and aluminium, and in fact, most metals, have constantly increased their field of usage by improving the quality of their alloys and lowering the cost of fabrication, so magnesium in turn must strive to follow the same road. The high cost of production of the wrought forms of magnesium, particularly sheet, have exerted a most adverse influence upon all attempts to increase usage; the need to reduce the cost of fabricating is therefore, one of our most pressing problems.

Fig. 3. A large zirconium-containing magnesium alloy ingot.

It is especially important that the magnesium industry should be able to offer alloys with materially improved properties and workability, because designers and engineers in the aircraft and other industries to-day are searching eagerly for stronger and ever stronger structural materials, and, in particular, for metals of low density combined with the highest possible mechanical properties, to help them to improve yet further the efficiencies of their new turbine engines, to lower the structural weight of their ever-growing aircraft, and generally to reduce weight and combine lightness with strength.

Figs. 1 and 2 which illustrate typical large castings in regular production for jet engines in England show how greatly existing magnesium alloys are contributing to this marvellous new power plant, and it is certain that with improved mechanical properties they will become of even greater value to the engineer.

Some indication of the efforts and of the progress made by M.E.L. (Magnesium Elektron, Ltd.) during the recent difficult years towards the achievement of these objectives is given in the following brief summary. It will be understood that this progress has only been made possible by the untiring work of the Company's chemical and metallurgical staffs, operating as teams in the closest possible accord, the chemists solving the problems of preparing the required alloying constituents and making them directly from the ore, and the metallurgists then attacking the problems of alloying and preparing the best alloys.

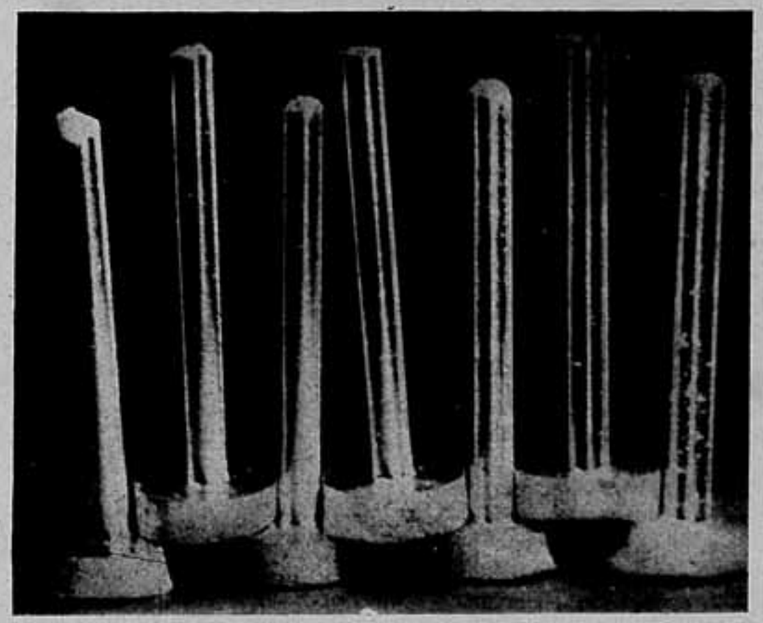


Fig. 4. Z3Z alloy made by the initial chloride process, re-melted and cast into sand bars, machined and exposed to damp air to show up flux inclusions. (Note the widespread primary chloride contamination particularly in the last bar).

Summary of Progress

It is a most interesting commentary upon the magnitude of the problems involved that although magnesium alloys have been accepted as engineering materials for more than twenty years, yet, during the whole of that period, scarcely any new alloys of outstanding merit have been discovered and developed. It is certainly not for want of trying, as the patents in all countries, both post- and pre-war, clearly indicate; but, as few of the new ideas have proved successful in practice, the alloy systems in general use remain the magnesium-aluminium-zinc series, and the magnesium-manganese series, sometimes with third or fourth elements added.

Experimental research by I. G. Farbenindustrie in 1938 and 1939 disclosed to M.E.L. that zirconium used as an alloying element appeared to exercise a most intensive grain-refining effect on magnesium. For example, the grain size of ordinary pure magnesium when chill cast can vary from say 2 mm. to a much greater size, while the same metal containing an effective zirconium addition of 0·65%, in the case of the very massive chill casting shown in Fig. 3

having dimensions approximately 70 in. × 20 in. × 20 in., will have a grain size of 0·05 mm. to 0·15 mm. It was soon found that this grain refining effect can be further intensified by the addition of other alloying elements at the same time as zirconium. For example, the grain size of an alloy containing about 0·65% zirconium and 4½% zinc in the chill cast form would be about 0·03 mm.

Although I.G. had made the initial discovery, they found that the problems of effectively and economically introducing zirconium into magnesium alloys were not easily to be solved, and early in 1939 they dropped all work on the subject and recommended M.E.L. to do the same. Experimental lots of I.G. zirconium alloys were brought to England by M.E.L. in 1938 and 1939, but the lack of effective fabricating technique prevented successful usage by consumers.

Fig. 5.—Second and last bar from the same melt as in Fig. 4, showing flux contamination.

Because the results of these early experiments appeared to support the belief that the physical and mechanical properties of magnesium alloys can be greatly improved by reduction in grain size, and disclosed that the zirconium alloys might provide, in both the wrought and cast states, considerably higher proof and ultimate stresses with good elongations, than were so far obtainable with the known magnesium-base alloys, M.E.L. decided to disregard I.G.'s advice, and to continue to try to solve this most interesting problem.

The minimum properties suggested for specifications are given later, but some idea of the figures which then awakened our interest is especially noteworthy. In the cast state, for instance, with a simple heat treatment, 0·1% proof stress figures of 10 tons/sq. in., and in the wrought state, 0·1% proof stress figures of 20 tons/sq. in., can readily be obtained. Impact values, notch sensitivity, and fatigue characteristics are good and the corrosion resistance is outstanding.

In a recent paper, Aitchison* said: "A high proof stress ratio is one of the dearest wishes of the aeronautical engineer," probably one of the most important statements made on materials for a long time. It is confidently believed that

* Prof. L. Aitchison, paper read before the Royal Aeronautical Society, April, 1946.

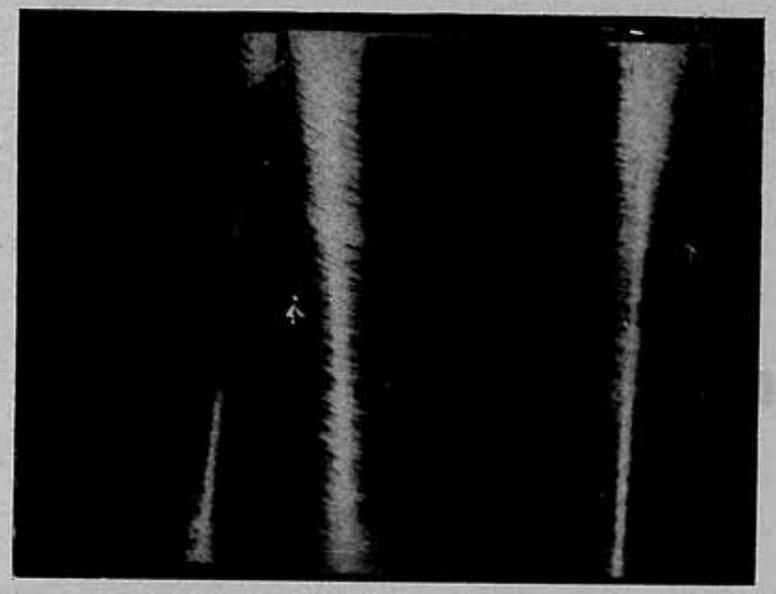


Fig. 6.—Flux contamination resulting from the use of inappropriate fluxes.

the zirconium alloys materially improve the claims of magnesium alloys in this respect.

As will be readily understood—the problems met with were extremely complicated, and were found to be as much chemical as metallurgical, necessitating a large number of physico-chemical and metallurgical investigations. On the chemical side it was necessary to determine the best and cheapest processes for making directly from the ore the most effective and suitable type of chloride alloying constituents, to enable the work to proceed.

On the metallurgical side the work was more straightforward, though by no means simple, owing to the complex metallography of the zirconium alloys, the need to introduce and maintain sufficient zirconium in the most effective form to ensure maximum grain refinement leading to good mechanical properties, the difficulty of determining the content of effective zirconium by analytical methods, and the sensitivity of their mechanical properties to certain trace impurities.

By 1943, progress was so rapid that success seemed to be assured and draft specifications were submitted to the Ministry of Aircraft Production. However, before the new alloys were made available, or even experimentally used outside the laboratories of M.E.L., extensive tests of the alloy product were undertaken to check the corrosion resistance and general freedom from

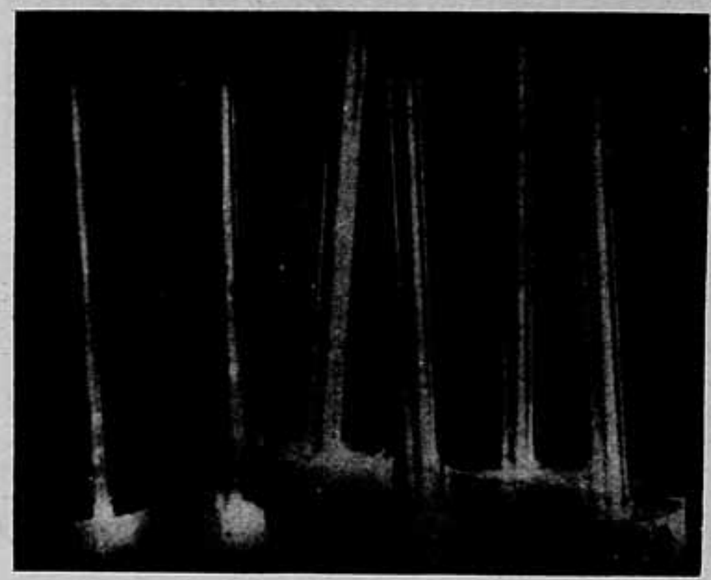


Fig. 7.—Elektron Z5Z sand-cast bars made by the fluoride process using special fluxes, machined and exposed to show possible flux inclusions. (Note the complete absence of flux inclusions even in the last bar.)

inclusions. It was a disagreeable surprise to find from examination of two-ton melts that the metal contained small centres of chloride contamination disseminated in minute pinpoints through the metal. Examination of this chloride contamination by chemical and spectrographic methods disclosed it to be quite unconnected with the melting and refining fluxes used, and to consist of the chloride reaction product resulting from the alloying reaction, which, unlike all other types of flux inclusions, persisted on remelting.

Intensive efforts were made to remove these inclusions, or to prevent their formation by many and various methods, none of which was successful.

The examples shown in Figs. 4, 5 and 6 show how great a problem was encountered in this form of flux contamination. They show defects which vary from :—

(*i*) Widespread primary chloride contamination of the pin-point type indicated, to

(*ii*) Infrequent but more serious type of flux contamination which inevitably results if inappropriate fluxes are employed, quite irrespective of whether or not the alloy suffers from primary flux contamination.

Compare these latter illustrations with the clean metal prepared by our fluoride processes (shown in Figs. 7 and 8). It will be noted that the zirconium

alloys as now made are completely free from flux inclusions. In addition, Fig. 9, which shows a normal standard alloy (Elektron A.8) before grain refinement, and Fig. 10, showing the same after grain refinement, side by side with a zirconium alloy of grain size 0·05 mm., clearly illustrate the intense grain refinement induced by zirconium.

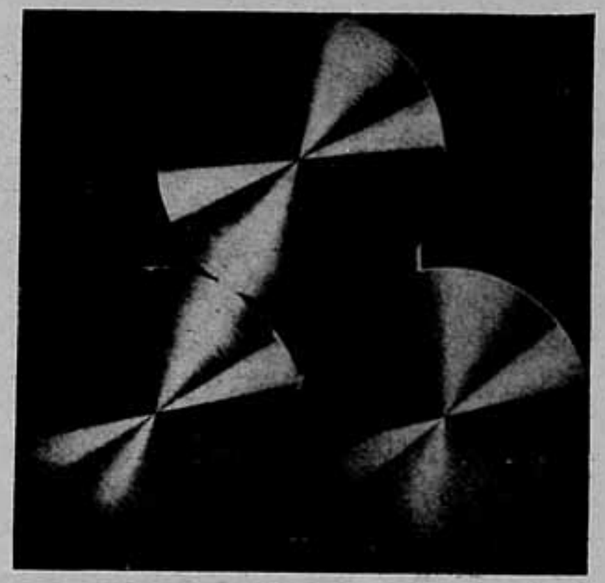


Fig. 8.—Slices from a 7-in. dia. ZBF billet made by the fluoride process. (Note the complete absence of flux contamination.)

Parallel with this work on the chlorides, experiments were proceeding on a smaller scale using metallic zirconium as the alloying constituent. It was found that if the magnesium was heated to a very high temperature of the order of 900° C. to 1,000° C., preferably under argon, effective alloying was possible though difficult and much too costly.

Undismayed by this disappointing setback, and with their determination to achieve success stimulated by the excellent grain structure and mechanical properties so far obtained, M.E.L.'s staff sought new methods of introducing zirconium into magnesium. Exploratory work was started more or less simultaneously with the following alloying substances: zirconium metal, potassium fluozirconate, zirconium fluoride, zirconium oxide, zirconium nitride and zirconium sulphide. Of these only the fluorides showed any promise of success.

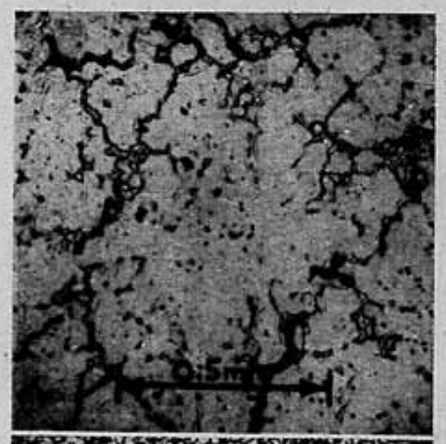
Unavoidable preliminaries of this work which has taken in all some two years to complete, were the extensive clarification of the chemistry of the fluorides of zirconium which have turned out to be a most complex group of bodies, and the development of processes and plant for the production of the more suitable fluorides and fluozirconates (i.e., combinations of zirconium fluoride with the fluorides of more electro-positive elements).

Study of the methods of preparation of zirconium fluoride with satisfactory alloying properties showed that the existing literature on this compound was very incomplete and in fact misleading. Much work was needed to establish which were the most suitable forms of the normal, the basic and the hydrated

fluoride, how these might be prepared and their quality controlled. These substances can now be prepared at costs which are very much less than would be expected for compounds of a comparatively rare metal such as zirconium, and are indeed comparable with the cost of many common metallic fluorides.

As the experimental work progressed, it was found that the greater reducibility by magnesium of fluorides when compared with chlorides led to undesirable impurities as well as zirconium entering the metal. By an exacting study of salt mixtures and equilibria these impurities were eliminated, and the cause of severe explosions resulting from the use of fluorides of inappropriate form and composition tracked down and avoided.

Fig. 9.—Photomicrograph of Elektron A8 unsuperheated.



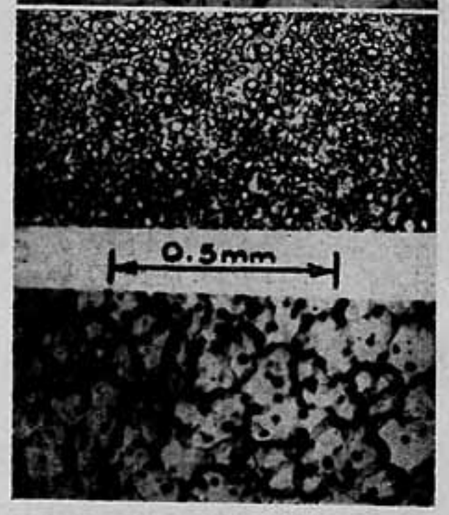


Fig. 10.—Comparison of the structure of A8 superheated with die-cast Elektron Z5Z.

During the investigations it was found to be quite readily possible to make up an "alloy" which contained several per cent. of zirconium as revealed by analysis. However, the body so obtained was not a real alloy since further work established that not more than about 0·75% to at most 0·8% of zirconium is soluble in magnesium-base alloys. The manner in which the zirconium acts in reducing the grain size of the alloy is not yet clear, but it does seem to be plain that a large part of the zirconium addition enters into solution in the magnesium-base matrix (this solubility both in the liquid and solid state, appears to be affected by temperature), while some of the zirconium may be present in a state of extremely fine division which may almost be described as colloidal. Attempts were made to differentiate by a chemical test between the soluble zirconium (i.e., the zirconium which is really dissolved in the solid matrix) and the insoluble zirconium by a chemical test, soluble zirconium passing into solution when dissolved in reagents of appropriate concentration, and the insoluble

zirconium not passing into solution. Unfortunately, the results did not prove reliable.

Physical methods for determining effective zirconium content were then examined and one selected which in practice proved to be most reliable, and which disclosed that the oxide and metallic zirconium alloying methods even at their best were unsatisfactory. With this information available fresh progress was made and the alloying process improved to permit the temperature of zirconium introduction to be lowered from around 900° C. to 780° C.

Fig. 11. **Fig. 13.**

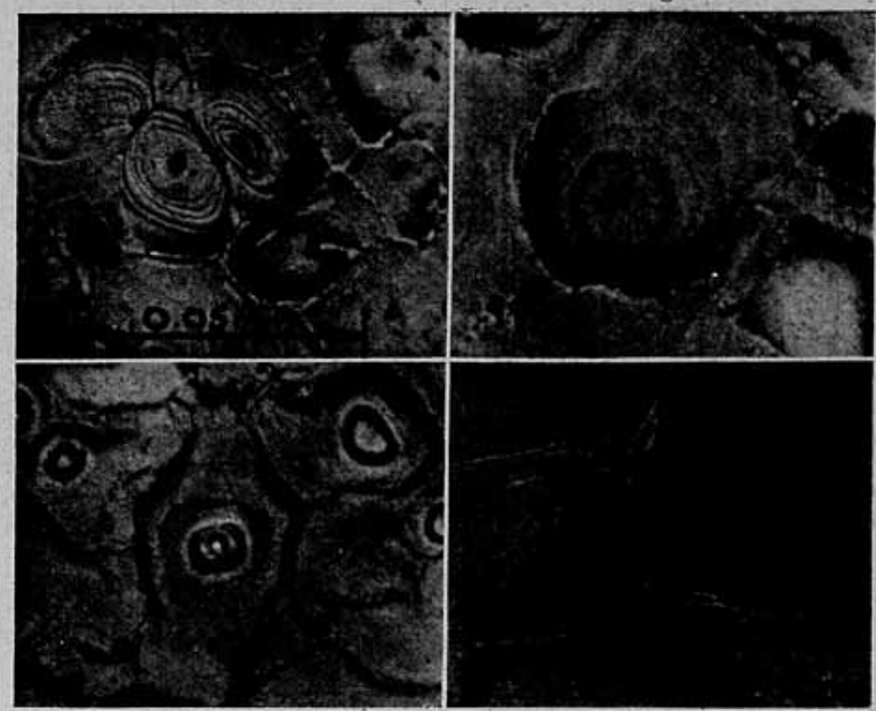


Fig. 12. **Fig. 14.**

Figs. 11-14.—Grain and coring structure of Elektron Z5Z. (Zirconium rich in centre of core, zinc rich at grain boundary.)

On applying the new process to zinc containing alloys, difficulty was at once found in introducing sufficient zirconium. This led to a study of factors influencing loss of effective zirconium from the molten alloys on which quantitative work had been impossible prior to the introduction of a physical method for determining the effective zirconium content. Some eight principal causes of zirconium loss were established, and methods found to avoid them, so that finally zirconium could be introduced into the magnesium-zinc alloys just as

successfully as into pure magnesium; but the old problem of flux inclusions still persisted, although in a greatly reduced form. Many and various methods were tried to remove these inclusions and achieve perfectly clean metal, but of all these only that of settling under favourable temperature gradient effected any real improvement.

The adoption of the technique of settling under a favourable temperature gradient led to the preparation of special high density fluxes of the inspissated type for use with zirconium-containing alloys. Using these heavy fluxes, completely flux-free zirconium alloys are obtained and satisfactory methods of preparing zirconium alloys for wrought purposes on a 2-ton scale are now in operation; slab and billet can be cast in large sizes (e.g., billets of 70 in. × 20 in. × 20 in.). Methods have also been worked out for remelting satisfactorily most types of residue metal.

Because the presence in the alloys of traces of the electro-positive elements, whose fluorides are used for alloying, has an adverse effect on sand-cast mechanical properties, new methods for preparing alloys intended for sand castings had to be worked out. Since it is more convenient for producers of sand castings to receive zirconium alloy in ingot form rather than to perform the whole alloying process themselves, a method had to be found to reduce the zirconium loss, which at present inevitably occurs on remelting the alloys, and to provide a means of revivifying remelted zirconium ingots so that the full properties are restored without introducing either chloride contamination or traces of undesirable elements.

This problem proved difficult of solution, but eventually a master alloy, and also a master salt, were developed which perform these functions effectively.

Later an alloy for high temperature work (named Elektron MCZ) was developed in co-operation with Messrs. J. Stone and Co. Ltd.; this contains 3% mischmetal as well as about 0·7% zirconium and has excellent properties, shown in Fig. 15.

Metallography

The purely metallographic side of zirconium alloys is of great interest. A number of insoluable zirconium-rich phases may be present and the elucidation of the composition of these has involved much work. Zirconium alloys show peculiar forms of coring and the relations between coring and grain boundaries are sometimes most curious and complex. When the studies are complete it is intended to publish an account of the work and the conclusions reached, but it will be of interest to examine Figs. 11–14 which show the grain and coring structure of an alloy containing 0·7% zirconium and 4·5% zinc, named Elektron Z5Z. (Zirconium rich in centre of core, zinc rich at grain boundary.)

Corrosion

The corrosion resistance of zirconium alloys is much better than the best of the present normal purity alloys and compares favourably with the corrosion resistance of the ultra high purity materials. It is thought that their excellent corrosion resistance may be due to the formation of a complex and resistant oxide film containing both zinc and zirconium, and that the low iron content also helps. The alloys also give promise of enhanced resistance to pitting.

Zirconium alloys can be protected satisfactorily by the standard treatments of the D.T.D. 911A specification. It has been found, however, that some of the treatment solutions, in particular the acid chromate bath, have a short life when treating zirconium alloys. A new bath, the M.E.L. chrome manganese bath was therefore devised specially for these alloys; the film produced has good protective properties and provides a satisfactory base for paint.

Fig. 16.—Photomicrograph of extruded ZBF alloy showing grain size of less than 0.003 mm.

Generally, it may be said that the zirconium alloys have proved to have corrosion qualities better than the normal purity standard alloys and only slightly inferior to high purity standard alloys. They present no difficulties in protective treatments or in painting.

Wrought Zirconium Alloys

As the later tables will show, these alloys possess outstandingly good mechanical properties, and are much more easily worked hot from cast stock than any of the present range. Cast stock, for example, can be section rolled, sheet rolled and impact forged at 500° C. under the most severe (and therefore economic) conditions with complete freedom from cracking and very greatly reduced tendency to directionality.

Composition of Elektron ZZ high-strength alloy as given in the Draft D.T.D. Specifications:—

	%
Zirconium	0·5–1·0
Zinc	1·0–5·0
Cadmium	up to 4·0

Impurities not more than 0·01% iron, 0·02% aluminium, 0·01% silicon, 0·15% manganese.

As can be seen, these alloys can contain cadmium or not. If cadmium is present, a 2% addition is favoured, the alloy (ZBF) having a nominal composition of 3% Zn, 2% Cd, 0·7% Zr, rest magnesium. The cadmium-free alloy (Z3Z) is similar in composition, except for the absence of the cadmium.

The principal reason for the greatly improved workability of these alloys is the intense grain refinement of the cast stock obtained by the use of

zirconium. ZZ cast slab has a grain size of only 0·05–0·1 mm. as compared with the 0·2–0·4 mm. of AZM and the very large columnar grain structure of unmodified AM.503.

Given correct conditions for extrusion, a grain size smaller than 0·003 mm. should regularly be obtained with ZZ alloy. It is probably correct to say that in no other commercial field of non-ferrous metallurgy has such a small grain size yet been achieved, and in large measure it is this fine grain structure which provides the excellent mechanical properties obtained. In Fig. 16, for instance, is a photomicrograph of extruded ZBF showing grain size of less than 0·003 mm.

TABLE I.—SPECIFICATION MINIMUM MECHANICAL PROPERTIES OF HIGH STRENGTH SHEET ALLOYS.

	D.T.D. or equivalent specification minimum properties			
	0·1% P.S. (tons/sq. in.)	U.T.S. (tons/sq. in.)	E% on 2 in.	Cold bend radius (180°)
ZZ (annealed), Draft D.T.D. 626	11	17	8	4T
D.T.D. 120A (e.g., A4, M5A)	7	16	10	6T
A.S.T.M. B90–44T: alloy AZ61 (annealed) (e.g., Dow Ja.)	—	16·5	9	—

When reading the tables showing properties, it should be remembered that all British Specifications call for minimum figures, 0·1% proof stress, and for sheet stipulate that tensile specimens must be cut parallel to the rolling direction ;

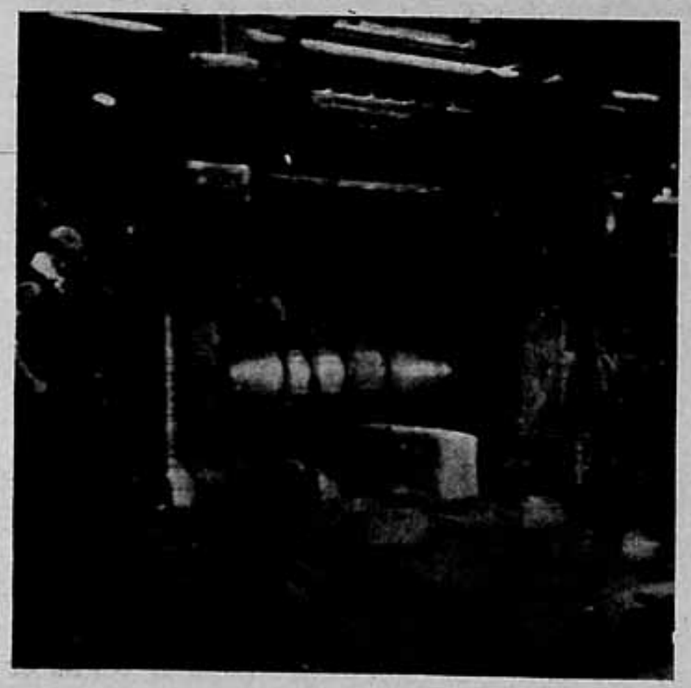


Fig. 17.—Large zirconium-containing magnesium alloy ingot in the process of cogging in a steel mill.

American specifications allow the transverse direction in which strength and ductility are higher.

Sheet.—The specified minimum properties for strong sheet materials of the old and new types are given in Table I.

The figures (table I) in the case of zirconium alloy are for sheet rolled from cast slab, and for all alloys in the annealed condition, which is the general requirement to avoid stress corrosion, difficult welding and working, and low elongation peculiar to hard-rolled materials. The comparative figures show the improved workability of the zirconium alloy as compared with existing alloys.

Extrusions.—Zirconium alloys can be extruded over a wide temperature range and at very high speeds—e.g., 100 ft./min. The most difficult sections can be extruded without sign of cracking at speeds around 40 ft./min. The best properties are achieved at modest speed and low temperature, the resultant bar or section having an exceedingly fine grain size—less than 0·003 mm.

The specified minimum properties of high strength extrusion alloys are given in Table II, while typical compressive and fatigue properties are shown in Table III.

Rolled Bar and Section.—ZZ alloy has such excellent hot workability from cast stock that it can now be rolled into bar

TABLE II.—SPECIFICATION MINIMUM MECHANICAL PROPERTIES OF HIGH STRENGTH EXTRUSION ALLOYS

	D.T.D. or equivalent specification minima		
	0·1% P.S. (tons/sq. in.)	U.T.S. (tons/sq. in.)	E% on 2 in.
ZZ (high tensile) Draft D.T.D. 733 (up to and including 3 in. dia. or minor sectional dimension)	17	23	8
D.T.D. 259A (e.g., AZM) (up to and including 3 in. dia. or minor sectional dimension)	11	17	10
A.S.T.M. B.107–41T Alloy No. AZ 80 (e.g., Dow O) (rounds and squares up to 1½ in.)	12·5 % (0·2)	19·2	9

Fig. 18.—Conversion of the ingot into nearly 300 ft. of billet (2 in. × 2 in.), emerging from the third stand of rolls.

Fig. 19.—The finished billet and sheet bar on the cooling racks.

or section on the same mills, and with the same high speeds and heavy pinches, as for steel. This method of production should prove to be very cheap and has two other main advantages; it completely suppresses, or at least very greatly reduces, directionality of properties in the product, the properties are uniform from end to end, and very long lengths can be made. Rolling would be used instead of extrusion when the quantities required justify the provision of the necessary rolls.

Minimum properties at present proposed for rolled bar and sections in zirconium containing alloys are:—

TABLE III.

	Typical Properties	
	Compressive 0·1% P.S. (tons/sq. in.)	Fatigue Limit (50×10^6) (tons/sq. in.)
ZZ (high tensile) ¾–1 in. (round bar)	14	9·5
D.T.D. 259 (e.g., AZM) ..	10	8·5
A.S.T.M. B107–41T Alloy No. AZ80 (e.g., Dow O)	9·8 (0·2%)	8·6 (500×10^6)

The Izod of extruded ZZ is 5–6 ft./lb.

	D.T.D. specification minima		
	0·1% P.S. (tons/sq. in.)	U.T.S. (tons/sq. in.)	E% on 2 in.
ZZ Draft D.T.D. 622..	14	20	12

As is well known, the difficulties associated with the rolling and forging of familiar magnesium-base alloys have had an adverse influence on the wider applications of these alloys. In view of the remarkable improvement in working properties obtained by the addition of zirconium to these alloys it was felt that suitable ingots and billets should be submitted to severe working tests. Experiments were carried out in a steel mill and under operating conditions as for steel. As mentioned earlier, a large zirconium-containing-magnesium-base alloy ingot was used measuring approximately 70 × 20 × 20 in. It was pre-heated and transported from the furnace to the live entry rolls of the cogging mill where it was reduced, as shown in Fig. 17, and subsequently rolled into billet or sheet bar. In Fig. 18 the ingot has been rolled down to nearly 300 ft. of billet and is seen emerging from the third stand of rolls. Fig. 19 shows the finished material on the cooling racks.

TABLE IV.—SPECIFICATION MINIMUM MECHANICAL PROPERTIES OF HIGH STRENGTH FORGING ALLOYS

	D.T.D. or equivalent specification minima		
	0·1% P.S. (tons/sq. in.)	U.T.S. (tons/sq. in.)	E% on 2 in.
1. ZZ (hydraulic press) Draft D.T.D. 619..	13	19	8
2. ZZ (impact) Draft D.T.D. 729	11	17	8
3. D.T.D. 88C (e.g., AZM) (hydraulic press)	10	18	8
4. A.S.T.M. B91–44T Alloy AZ61 (e.g., Dow J) (hydraulic press)	9·8 (0·2%)	17	6
5. A.S.T.M. B91–44T Alloy AZ80 (e.g., Dow O) (hydraulic press)	10·7 (0·2%)	18·8	5
6. A.S.T.M. B91–44T Alloy AT35 (e.g., A.M.C. — A.M. 65) (impact)	8·9 (0·2%)	15·6	6

The results show that zirconium-bearing magnesium alloys can be rolled successfully at speeds which compare favourably with the other metals and alloys which have for many years been associated with rolling operations. Thus, it can be said that difficulties of

fabricating magnesium-base alloys have been largely overcome.

Forgings.—Experiments have also shown that forgings in ZZ alloy can be made by hydraulic pressure or by impact. It is the only *high-strength* magnesium alloy known to the writer which can withstand forging under drop hammers, etc., without necessity of "nursing." The high permissible working temperature of 500° C. makes possible very heavy deformation in a single heat. The minimum properties of high-strength forging alloys are given in Table IV, from which it will be seen that the ZZ alloy is outstanding.

Use of Zirconium Alloys for Cast Purposes

Sand Castings.—The high-strength alloy considered most suitable for cast purposes has a composition of zinc 4·5%, zirconium 0·6–0·7%, magnesium balance and is named Elektron Z5Z. After solidification and cooling at the normal rates experienced in commercial production the alloy does not reach a condition of equilibrium and the mechanical properties may be improved by a low temperature heat-treatment. As would be expected from an alloy of this type, the "as cast" properties vary according to the rate of cooling imposed on the casting. Thus, for the D.T.D. type test bar, the following average properties may be obtained from sand-cast bars allowed to cool in the mould.

MECHANICAL PROPERTIES OF SAND CAST ELEKTRON Z5Z

	(tons/sq. in.)
Sand castings 0·1% P.S.	8·0– 8·5
" " U.T.S.	15·5–16·5
" " E% on 2 in.	10·0– 8·0

After heat-treatment for 24 hours at 180° C. the following average properties may be expected.

	(tons/sq. in.)
0·1% P.S.	9·5–10·0
U.T.S.	16·0–18·0
E% on 2 in.	9·0– 7·0

TABLE V.—MECHANICAL TESTS ON TEST PIECES CUT FROM CASTING GR14.

(Test bars 0·226 in. to 0·357 in. dia., gauge length 0·8 in. or 1·25 in.)

Material: Elektron Z5Z (Analysis 4·68% Zn, 0·83% Zr)
Condition: Heat-treated 16 hours 200° C.

Mark	0·1% P.S. (tons/sq. in.)	U.T.S. (tons/sq. in.)	Elongation % ($4\sqrt{\text{area}}$)
A ..	9·0	17·7	12·5
B ..	8·4	14·9	6·25*
C ..	9·2	17·3	7·0
D ..	9·9	18·9	13·0
E ..	9·7	18·4	10·0†
F ..	9·3	17·5	7·5
G ..	9·5	18·1	8·75
H ..	9·9	18·0	8·75
J ..	8·7	15·3	5·0
K ..	9·3	18·6	10·0
L ..	9·3	18·4	12·5
M ..	9·7	18·5	12·5
X ..	10·2	17·0	7·25
Z ..	—	16·5	5·0

* Fractured through inclusion.
† Fractured outside gauge length.

It will be noted that the drop in percentage elongation after heat-treatment is negligible and the gain in proof and ultimate strengths obtained easily justifies such a simple heat-treatment. Apart from the above tensile figures, the other mechanical properties to be expected from Z5Z are as follows:—

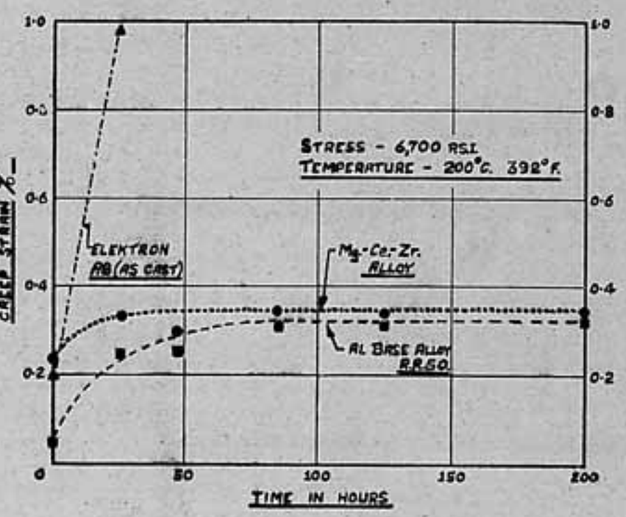
MODULUS OF ELASTICITY $6 \cdot 5 \times 10^6$ lbs./sq. in.
FATIGUE STRENGTH (endurance value for 50×10^6 reversals).

	Notched tons/sq. in	*Unnotched* tons/sq. in.
As cast	4·5	5·0
After heat-treatment for 24 hours at 180° C. ..	5·0	6·25
IMPACT (Izod type test piece)	(ft./lb.)	
As cast	2·6	8·0
After heat-treatment for 24 hours at 180° C. ..	1·7	7·2

A further casting alloy, Elektron MCZ, containing 3% rare earths, 0·7% zirconium, balance magnesium, has been developed for high temperature applications. The average tensile properties of this alloy on D.T.D. test bars cast under controlled conditions, are as follows :

	(tons/sq. in.)
0·1% P.S. ..	6·0– 6·5
U.T.S.	11·0–11·5
E% on 2 in.	5·0– 7·5

The chief virtue of this alloy lies in its resistance to creep at temperatures up to 200° C. Fig. 15 compares the amount of creep under a load of 3 tons/sq. in. at 200° C of Elektron A8, Elektron MCZ and the well-known aluminium base alloy RR50.



	Mg-Ce-Zr. Alloy	Al. base Alloy	Elektron A8
CREEP RATE AFTER 120 HRS. 10^{-6} INCHES/INCH/HOUR	0	0	3500
CREEP STRAIN AFTER 120 HRS. PER CENT.	0·32	0·31	—

Fig. 15.—Comparative creep of Elektron MCZ, Elektron A8 and R.R. 50 under load of 3 tons/sq. in. at 200° C.

MCZ has a further advantage in that it shows practically no micro-porosity and may therefore be employed for castings requiring pressure tightness where high strength is not a primary consideration.

In casting this alloy it is found that poorly fed sections show surface sinks rather than microporosity. The use of special fluxes is advisable to minimise loss of rare earth content.

Die Castings.—Elektron Z5Z may also be used for gravity die casting, and chill-cast test bars will be found to have the following really remarkable tensile properties :—

Mechanical properties of die-cast Z5Z bars quenched in water after removal from mould.

	(tons/sq. in.)
0·1% P.S.	7·0– 7·5
U.T.S.	15·5–16·0
E% on 2 in.	14·0–18·0

After heat-treatment for 24 hours at 180° C.

	(tons/sq. in.)
0·1% P.S.	10·0–11·0
U.T.S.	17·0–18·0
E% on 2 in.	10·0–15·0

By more prolonged heat-treatment at lower temperatures, it has been found possible to achieve properties as high as :—

	(tons/sq. in.)
0·1% P.S.	12·0
U.T.S.	18·5
E% on 2 in.	10·0–12·0

It is of special interest to record that this alloy has been found to be susceptible to room temperature ageing ; the optimum properties, however, are not achieved at room temperature.

The other properties in the die-cast state are as follows :—

Fatigue (Endurance for 50×10^6 reversals)	Notched tons/sq. in.	Unnotched tons/sq. in.
As cast	5·5	5·5
After heat-treatment for 24 hours at 180° C. ..	5·5	5·5
Impact (Izod type test piece) ..	ft./lb. 3·5–4·0	ft./lb. 20·0–30·0

TABLE VI.—MECHANICAL TESTS ON TEST PIECES CUT FROM CASTING GR14.
(Test bars 0·205 in. to 0·359 in. gauge length 0·8 in. or 1·25 in.)
Material : Elektron A8. *Condition :* Solution treated.

Mark	0·1% P.S. (tons/sq. in.)	U.T.S. (tons/sq. in.)	Elongation % ($4\sqrt{\text{area}}$)
A ..	4·5	16·5	12·50
	4·5	16·0	13·75
	4·1	16·3	10·00
C ..	4·8	9·5	5·50‡
	4·2	9·4	4·00‡
	4·0	8·9	3·00‡
D ..	5·4	13·7	7·50
	5·3	14·8	7·00
	5·4	13·9	6·50
E ..	4·5	16·3	10·00
	3·8	13·2	7·50*
	4·0	14·3	7·50
G ..	4·0	16·0	12·50
	4·2	15·5	10·00
	3·7	16·0	15·00
J ..	4·2	12·8	12·50
	5·7	14·1	7·50
	3·9	14·3	6·25
L ..	3·7	10·8	12·50‡
	3·7	9·7	4·00‡
	4·3	16·8	12·50
M ..	5·0	10·7	5·00‡
	4·0	10·5	4·00†
	4·3	16·1	12·50

* Fractured through inclusion.
† Fractured outside gauge length.
‡ Microshrinkage.

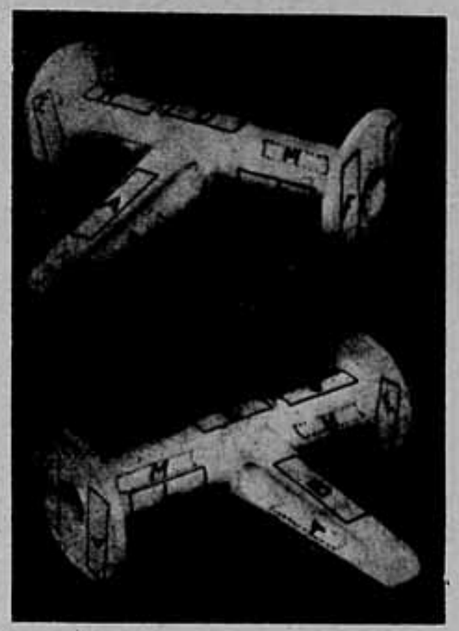


Fig. 20.—Test casting GR 14.

Should a casting be required with higher elongation than that given by Z5Z, the zinc content of the alloy may be reduced. The alloy containing 3% zinc (Z3Z) will have the following properties as cast :—

	(tons/sq. in.)
0·1% P.S.	6·5– 7·0
U.T.S.	15·0–15·5
E% on 2 in.	25·0–35·0

In gravity die castings these alloys have been found to present no difficulty. No work has yet been carried out on their use for pressure die casting, but this figures on the immediate research programme.

Tables V, VI, VII and VIII give properties of test pieces cut from test casting GR. 14 made in Z5Z and A8 and of test bars poured in Z5Z from the same melts. The shape of this test casting, shown in Fig. 20, should be particu-

larly noted, as this was designed by a committee of foundrymen at the request of M.A.P. to cover a wide range of sections, and so provide a severe comparative test of properties.

It can be seen from these figures that Z5Z alloy castings have a tensile strength remarkably close to that of the separately cast test bar, and with considerably less scatter than is usual with existing magnesium alloys.

Although the alloys used in U.S.A. do not correspond exactly in composition with those used in England, any conclusion drawn for A8 will hold for the American alloys of approximately similar composition.

TABLE VII.—COMPARISON OF MECHANICAL TESTS ON TEST PIECES CUT FROM CASTING GR 14 IN EACH ALLOY (Test bars 0·205 in. to 0·359 in., gauge length 0·8 in. or 1·25 in.)

Materials: Elektron Z5Z and Elektron A8.
Condition: Heat-treated 16 hours 200° C. and solution-treated, respectively.

Mark	Z5Z 0·1% P.S. tons/sq. in.	Z5Z U.T.S. tons/sq. in.	Z5Z Elon. % ($4\sqrt{\text{area}}$)	A8 0·1% P.S. tons/sq. in.	A8 U.T.S. tons/sq. in.	A8 Elon. % ($4\sqrt{\text{area}}$)
A ..	9·0	17·7	12·5	4·5	16·5	12·50
				4·5	16·0	13·75
				4·1	16·3	10·00
				4·4	16·3	12·08§
C ..	9·2	17·3	7·0	4·8	9·5	5·50‡
				4·2	9·4	4·00‡
				4·0	8·9	3·00‡
				4·3	9·3	4·17§
D ..	9·9	18·9	13·0	5·4	13·7	7·50
				5·3	14·8	7·00
				5·4	13·9	6·50
				5·4	13·1	7·00§
L ..	9·3	18·4	12·5	3·7	10·8	12·50‡
				3·7	9·7	4·00‡
				4·3	16·8	12·50
				3·9	12·4	9·67§
M ..	9·7	18·5	12·5	5·0	10·7	5·00‡
				4·0	10·5	4·00†
				4·3	16·1	12·50
				4·4	12·4	7·17§

† Fractured outside gauge length.
‡ Microshrinkage.
§ Mean of three values.

TABLE VIII.—MECHANICAL TESTS ON STD D.T.D. TEST BARS IN ELEKTRON Z5Z.

Mark	Condition	0·1% P.S. tons/sq. in.	U.T.S. tons/sq. in.	Elon. % on 2 in.
3	as cast	6·5	14·5	9·0
4	as cast	6·0	15·6	13·0
1	heat-treated 16 hours 200° C.	9·0	17·6	7·5
2		9·0	17·2	7·0
5		8·8	18·1	9·5
6		9·6	18·3	8·0

Conclusion

An attempt has been made to compress into a short space the interesting developments of years of intensive study on alloying magnesium with zirconium. The results of this pioneer work prove that the alloys of zirconium can be regarded as a major development in the magnesium field which will play an important part in forwarding the usage of the metal, and assist materially the progress of the magnesium industry. As with all new developments, the work done so far is but the commencement. While we can justly claim to be the pioneers in this work, there can be no doubt that if the problem is studied in the U.S.A. with the same initiative and energy that Americans have devoted to other problems, further substantial progress will be recorded.

Naturally in covering such a wide field at no inconsiderable expense, a large amount of patentable matter has emerged and many patents have been taken out.

My grateful thanks are due to those members of M.E.L.'s staff who have assisted in the formulation of this paper and the preparation of the illustrations.

DEFENSE

MILITARY TRIBUNAL

No. VI

CASE No. 6

BUERGIN - DOCUMENT No. 65

DEFENSE EXHIBIT

No. 30

NUMBERED FOR REFERENCE

SUBMITTED 4-3-48

BUERGIN DOC. No. 65 DEFENSE EXHIBIT No. 30

MEL

THE MAGAZINE OF MAGNESIUM ELEKTRON LTD

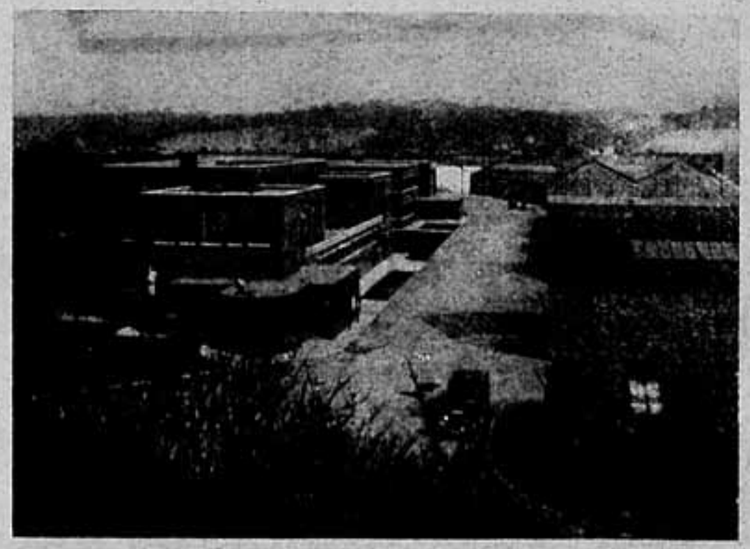
EASTER, 1939 TWOPENCE

CONTENTS

THEN

AND

NOW



Above—The General Offices, 1936.

Below—The General Offices, Canteen and Changing Rooms, 1939.

M.E.L. MAGAZINE

MAGNESIUM ELEKTRON LTD. **CLIFTON JUNCTION**

No. 2 Easter, 1939

●Three years ago there was no magnesium factory at Clifton Junction—the site was nothing but a wilderness, rank with weeds and unkempt bushes amongst which stood a few dilapidated buildings!

It is an astonishing thought—incredible almost to those who have only known the completed works, large, modern to the last degree and humming with activity as they are to-day.

In the belief that many will be interested to know how this transformation has been wrought "History" has been made the keynote of features in this present issue.

We make no apology for the choice of this reminiscent theme—it is not a sign of premature senility, still less does it spring from an insidious complacency. It is born of a conviction that the building of these works has been noteworthy for many things which should not pass unrecorded.

●The development, under the direction of Major Ball, of the market for magnesium alloys in this country to a degree which justified the erection of our works is in itself a remarkable story. We hope one day our Chairman will tell it through the medium of these columns, for it is the story of the spade-work which went into the digging of the foundations on which M.E.L. is built.

The story of the erection of the factory is astonishing—not least for the speed with which it was accomplished. From the day when our Chief Engineer, Mr. Charles, first walked through the tunnel entrance to December 15th, 1936, when the first metal was produced, only nine months elapsed.

The "starting-up" was also remarkable for its smoothness—unusual even for a simple process, but for a plant as complex as that required for the manufacture of magnesium, it was indeed amazing.

But by far the most outstanding feature of the erection of this works was the happy, friendly co-operation between the men of two nations who built it and got it into production. For those who experienced it, be they consultants, engineers, chemists, fitters or bricklayers—German or English—the spirit of friendliness and understanding which ran through work and play at that time will never be forgotten. When the job was finished it was not merely a factory which had been built—it was a monument—a concrete example of what can be achieved by true international co-operation in an atmosphere of harmony and friendliness. As such, its significance extends far beyond the boundaries of the site, beyond even the boundaries set by nature and language into the realm of factors which control relations between nations. May the example never be forgotten.

●In these columns at Christmas time an appeal was made for criticisms of the first issue and for suggestions for the improvement of our magazine. That appeal was subsequently repeated in notices and by personal contact but, nevertheless, the response has been absolutely nil. We hesitate to draw the obvious conclusion—we cannot believe that we "rang the bell" with the first number.

Then why have you kept silent ?

It cannot be that your interest was lacking—that would not square with the fact that the Christmas issue was completely sold out within two days of publication. Perhaps it was because there was so much to criticise and so many suggestions to make that the task would have taken too long.

We have, therefore, made it easy for you. Inserted in this copy which you are reading is a sheet on which is printed a questionaire divided into two parts. In the first you can make your criticisms simply by answering 'yes' or 'no to, some leading questions. In the second you can, state your preference for certain features by arranging them in the order of their appeal to YOU.

Please fill it up, NOW, before you forget it will only take a moment, but you will be helping us to give you the magazine which YOU want, and you may win a prize into the bargain !

THE EDITOR.

NEWS FROM ALL QUARTERS

CLIFTON CLIPPINGS

General Offices.

We extend a very hearty welcome to Miss Westacott, transferred to Clifton Junction from London Office. Phyllis has lots of fire about her, but we are sure her stay with us will be very happy.

We are also very glad to know that Ronnie Roscoe is recuperating after breaking his ankle ; Ronnie says " No more football," but knowing the hold the game has on him, we wonder!

We extend our sympathy to W. J. Cooper, Supply Dept., now convalescing after his recent illness, and send our best wishes for a speedy recovery.

Believe it or not, a small member of our female staff was seen laying face downwards on the roadway before nine o'clock in the morning, and the same lady was later very worried, and in fact, instituted enquiries as to the doings of a certain billy goat from the farm.—Gosh! this woman makes news! !

Lurking fear has also been seen in the eyes of the assistant accountant. The shadow of the guillotine is nearby and we fear he daren't take the plunge, but who knows?

A Staff Dinner Dance was held early in the new year. There was a good attendance and the evening was extremely well organised. The King's health was drunk, the Staff's health was drunk—in fact everybody was . . . Our thanks for this are largely due to Miss Gill whose untiring energy made the evening so successful.

And finally, a fairy tale: " There was once a horse named " Adrian " who was sent to stud . . ."—(Continued in the next issue).

S. K.

Magnesite Drying and Preparation Plant.

The Prep. Department feel that their claims to fame are being ignored, brutally and ruthlessly. Charlie Hall's team were only just defeated in the semi-final of the Dart's Competition and I can say that lots of our lads throw nifty darts. But our best line is cricket and we'll stand a good chance of success in the inter-departmental competition provided always, we can find some cricketers.

Everyone will be pleased to know that the Burton family have another mouth to feed. He's lucky! St. Neots isn't so very far away and they had four to feed all at once. And as R. Owens says: " what has happened once can happen again."

Mr. Haddock, one of our leading lights, is in strict training for a future event. He says there's no " fluke " about it and can guarantee Porlick's to cure that night starvation. There's sure to be a happy ending, but the suspense will have to be sustained until the next issue. We have no individual interest in the soccer team—professional jealousy and the like, but we do wish the whole team lots of luck and goals in the Cup Final.

J. B.

Chlorinators.

Our correspondent was unfortunately unable to submit his usual report, and a quick whip round has not laid bare any intriguing scandals. From this we conclude that all is well—at least morally with our lads.

Of course, hearty congratulations to Mr. and Mrs. G. Matley on their marriage, and the same to Jack Conolly on an increase in the family.

Needless to say the recent football exploits of Jack Brandrick have lifted him, in our eyes, to the same plane as Ted Drake and Stanley Matthews. Keep it up Jack.

All eyes are still on H. C—'s system, and we are wondering when the dogs will lift him into the ranks of the bloated capitalists.

Cells.

Once upon a time it was only seasonal to be fond of pork at Christmas time, but for heaven's sake don't try breeding pork. I had the good fortune to win a very fine young porker in a Christmas raffle at our local " Restaurant," and naturally feeling jovial, and quite pleased with my good fortune, what else could I do other than treat my protege as I would myself. But pigs are gluttons: gosh! it drank quicker than I could, and with exactly the same effect. Going home on the bus, its sonorous grunts assured my fellow passengers that we'd had a very good " the-more-we-are-together evening."

By the time we arrived home it was totally out of hand, and although my family and I tried to calm it down, I was forced, in the interests of a peaceful married life, to find a more suitable home for it. As the wife said: " It's either me or the pig! One must go."

Love makes the world go round and the Cell Room lads are giving it a lift. A leading hand got married on Saturday and attended a Christening on the following Monday?? Three more of our men married since Christmas, and we—or I should say our wives—have given birth to twelve children. So " posterity shall not die." Harold Riley is still in the ascendency; in fact, he's the real live wire of our company and can always be depended upon to give a turn.

Mr. Rogers, is getting so keen on picking pieces of metal off the Cell room floor, that the boys think he is going in for prospecting; anyhow, we are with him always. That reminds me to request all the Staff kindly to deposit empty cigarette packets on the cell room floor—the cell men will be delighted to sweep them up.

All the boys are happy at their work and will be delighted to give lessons on any truly representative subject; we hope readers will bear this in mind and come up to see us sometime."

W. B.

Foundry and Powder Plant.

We extend to Mr. Fox, our new Manager, a very hearty welcome and sincerely hope that his sojourn with us will give him many happy days. The " boys " have found him very human, and as one said " a true blue bloke."

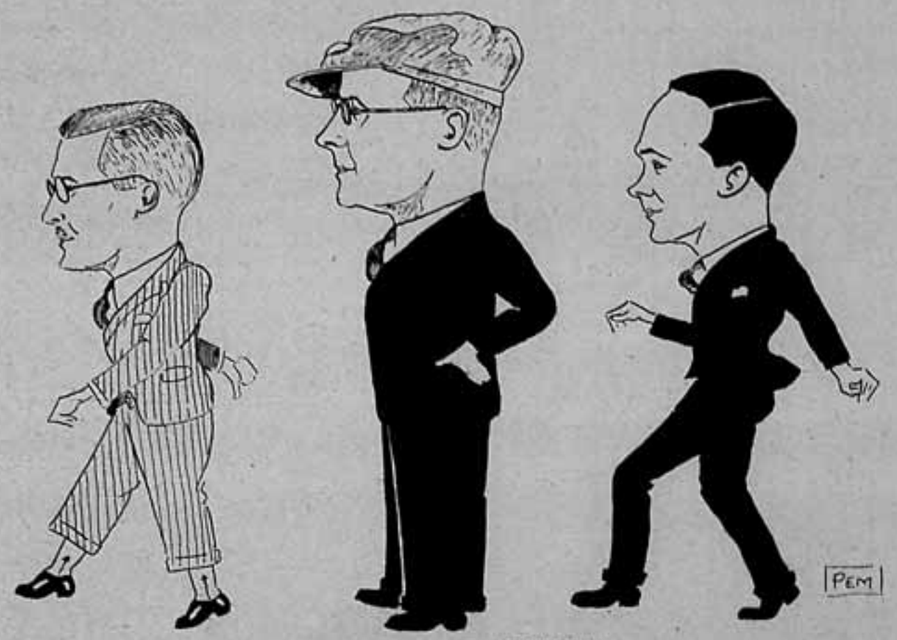
Hands across the furnace are also extended to Billy Kelly, the Alex. James of M.E.L. soccer fame, and to Eric Burgess, our office junior.

Questions are asked as to when Joe Eaton will finish his garden fence. Peat laths have disappeared at an alarming rate, but Joe says the " drafts " at Butterstyle Park would cause the downfall of more than a garden fence.

There are many aspirants to be the foundry C. H. Middleton. Big Bill Livesey roots the country side for herbs ; Fred Eastwood roots around auction sales ; Alan Bray roots among the junk in the Swarf room and Tommy Livesey just roots !

We advised one of our furnace men (no name no pack drill) to keep on rooting for a nest. The yield from his earnest endeavour should at least warrant a " bouquet " and probably he'll be able to start a " nursery " later.

Ike Holden, our washhouse king, hears the distant sound of wedding bells ringing in his ears. Ike can often be seen on his tandem,



THE THREE " MUST-GET-THERES "

loaded up with fishing tackle, and hoping they'll bite. Secretly, we believe his only bites are pulling corks out of "Blue Label," but with holidays approaching we'll be magnanimous and wish everyone happy days.

F. G.

Maintenance, Gas Plant, Etc.

We regret that Mr. W. Riley, Gas Plant, and Mr. T. H. Burrows, fitter, are both away through illness. Both are progressing very favourably and to each of them we extend our very best wishes for a speedy recovery.

To Herbert Street we offer our congratulations upon taking the plunge, to find out if the penny bun costs twopence after all. (Believe you me, Herbert, its worth sixpence in any case). Everyone joins in wishing the couple every happiness and lots of luck. "May their blessings be many . . ."

Congratulations to Syd. Phythian on his appointment as Captain of a truly representative league team. Syd. has been an outstanding team player in M.E.L's successful soccer season and this latest success is a fitting tribute to his sound displays.

We are sure everyone will agree with us when we say what an important part we play in maintaining the high efficiency of production, and the "Swift" methods adopted in keeping the "Mills" rolling.

Each man must be "Bold," hard as "Rock," and "Lloyd" knows how tough. He must be especially efficient in the case of breakdowns. For instance: Metal Carts in use. The man should put the "Cart(w)-right" before the Process Foreman has "Lingard" off to give the Maintenance Foreman the "Griffin."

"Cotton" or "Leather" gloves are worn by the undernourished, but Walter and his boys are O. "Kay" given a regular supply of "Gandy's" old loin cloths.

When not at work these boys have various pastimes to let the gas off. Some sit for hours on the "Edge" of the new Effluent Ponds fishing for "Haddock," others prefer the "Love" stuff in the "Parkes" with "Woodall" around, or in the "Mansfield" with the birds singing tit "Whitlow."

We are sorry not to be able to include all the Main Tenants. The "Streets" are so numerous, so we conclude with "Wats-on" can be undone . . . by Process.

J. T.

Process Laboratory and Research.

Hello, everybody! Have you heard? Mr. William Dawson of the Process Laboratory has won the first M.E.L. Crossword Puzzle. When the Star reporter from the Laboratory interviewed Mr. Dawson shortly after news of his gigantic success had flashed across the wires. Bill emphatically denied making any statements concerning his retirement.

At the present the analysts are concentrating in their leisure hours on becoming "ping pong" artists. Some sterling duels take place between us and the tense atmosphere is relieved only by the fierce and terrifying look on Bert Isherwood's face when making a sweeping return.

The Laboratory has lost a good friend and comrade with the departure of Frank Lord Hampson. Always ready to help to dispose of somebody else's cigarettes, Frank, with his gay adventurous habits was loved by all, and he carries with him our best wishes for his future success and happiness.

Mr. J. Cotterill cherishes hopes that some day he may go to China and with this prospect in view, is learning their language and cultivating chop sticks and a pig tail. He puts in all his spare time practising in Manchester's Chinese Laundries. At lunch time he makes the most frightful noises, but knowing the reason, we make no complaints.

A fine black and white cat (plus kittens) has now become the recognised Laboratory mascot and lives like a king on the fat of the land through the tender kindness and solicitude of Basil Stoker. (So that's where the Canteen Milk goes.—Ed.)

S. B.

Workshops.

The first item of news: A Scotchman writing an article for nothing. What a day in the Shops: 7-29 a.m.—Everyone's standing by. 7-30 a.m.—The hooter blows and before the sound dies away the beehive of M.E.L. is active —the fitters fit, the welders weld, the turners turn, and the platers plate. Rub your eyes once and a brand new machine is there. Pinch yourself and you know you're dreaming, so I bid all the lads "good morning" and get an unprintable answer.

Then, there's Flanagan and Allen in the Copper Shop, and big hearted Alec, the magician. Ask him how the test tube got into the chimney—smart work Alec, but he's better at burying pipes. Walter Collier says he can look over his specs. better than through them. He's been challenged to an all-in wrestling bout by Joe Caine. Both are in strict training, and Joe can be seen sprinting over Turton moors every morning, but Walter strips very well and the odds are slightly in his favour.

And then Mr. Branton stalks into the Shop. He walks over to a job, picks it up, and in a quiet sort of way asks "who has done this – " Immediately everyone takes cover; A.R.P. men dash around expecting an explosion, but a smile breaks through and the "all clear" signal is given and the wheels of industry turn again.

H. S.

Motor Generators and Electrical Department.

Roy Atkinson reports that everything is going along nicely with the exception of A.R.P., which is a problem that is giving plenty of work and causing many serious headaches. In this connection the peace of the M.G. House has been rudely shattered by the introduction of a very loud "post-horn" instead of a telephone bell—no longer can the summons of the telephone be ignored.

Congratulations and best wishes to W. Riley on his recent marriage. Was it just an unfortunate coincidence that he was put on shift work just before the big event and now has to take his turn on nights?

Our sympathy and best wishes for a speedy recovery to the two members of W. H. Smith & Co. (Electrical Contractors) who, believe it or not, were in such a hurry to get back to the job at M.E.L. one morning, that they failed to see an oncoming lorry, with disastrous results to themselves and their motorcycle.

Talking about our contractors, we hear a rumour that Jack Young has been made Sultan of Turkey, surely a very serious loss to our friends, the B.T.H. Co. Jack was a very popular lad with M.E.L. staff, and his cheery outlook changed the gloomy atmosphere into a ray of sunshine.

D. McL.

Brick Shed.

Everybody will be glad to know that Danny Toolan is back with us once more. Danny is one of the old M.E.L. originals and, although he's not in our department just now, we wish him all the luck in the world in his pioneering job. The Works knows, the world knows of the Rugby challenge thrown out to the rest of the staff. We can't be beaten, we never know when we're licked, and can assure those who pick up the gauntlet that a hearty welcome awaits them in the scrums.

So what about it Works?

R. W.

Joiners and Painters.

The joiners have no news of importance to impart, except to offer grateful thanks for a well equipped and well organised industrial factory for employees working under ideal conditions. Those who remember the not so good old days appreciate these present amenities and hope the good work will continue.

The greatest calamity for the Painters was when we lost the Darts Championship. Joe Rock had expected to fill 'em up for the lads at the local, but like all well laid schemes, something went wrong and we were beaten by a better team. Still, we are eagerly looking forward to the coming season and will hold our own against anybody, at anything!

It is not known why the paint shop is called the house of corruption, except perhaps that one of them is constantly snooping around the canteen. Perhaps there is romance in painting? Who knows?

Did you hear of Tassaker when he first joined M.E.L. Joe Rock asked him: "Can you run Putty," and he said: "Yes." "Right," sez Joe, "Come at 7-30 a.m. tomorrow and you can have a start."

"Gertcha," sez Tassaker, "make it 9 o'clock and I'll run level."

P. B. and F. J. R.

Transport.

We are all deeply sorry that Mr. J. Barnes has suffered a recent bereavement, and assure him that his colleagues extend a hand of

sympathy to him. We hope, too, that Sam East, the little man with the big voice, will soon be back with us, free from the worry of his nasty eye accident.

What do the Cells think of Tommy's mad spader?

The Transport Department do have a grievance, and it is: "Why can't they have lockers in the canteen?" This isn't a question that can be answered through the channels of the magazine, and we have no "Ask Aunt Aggie" section. We can only hope that the proper authorities will see this plaintive plea from the transport, and give the matter their earnest consideration. This is one question that "Who's who, what's what, where's where—he'll know—Tommy Atherton" can't answer. So let justice be done.

T.A.

THE PLANT LORRY

She's been good, she's been bad,
She's been weary, worn and sad,
She's been black and she's been blue,
She's been in a hell of a stew.

She's been tended, she's been mended,
Her days seem never ended,
She's worked hard, yes, really hard,
For the process and the yard.

She's been "driven," she's been cussed,
It's a wonder she hasn't bust,
She's had drivers by the score,
But still comes up for more.

She's got a five mile limit,
But we think if Casey had it,
He'd do an hour in thirty minutes
(If he filled it up with Guinness).

She had a mate named "Boozers Gloom,"
Who worked each morn and afternoon,
How idle she compared with ours,
Who's worked all four and twenty hours.

We've no other to take her place,
Though she's almost run her race,
So carry on she needs must,
Till she becomes a cloud of dust.

Where she came from no one knows,
What's it matter if she goes ?
But where she can go to ——
Well! ask Stan Knowles.

E. C.

Labour and Welfare.

At the beginning of February Mr. R. Badger arrived to join the Staff of M.E.L. in the capacity of Labour Manager, and we are taking this opportunity to offer him a warm, if somewhat belated, welcome. We feel sure that his wide experience in all labour matters will be of great assistance in enhancing the already excellent relationship which exists between the Management and Employees.

On March 13th the new Work's Rules came into force, and we should once more like to stress the point that has already been made : That the rules should be regarded as a guide to the working conditions in this factory rather than as restrictions.

The Canteen has now reached a stage when it has passed "the settling down process," and is now running smoothly and, we hope, satisfactorily. The Canteen Committee has met several times, and valuable suggestions have been received. It is realised that it is impossible to meet the wishes of all the people, but the standard at which we aim is to satisfy the majority, and so, satisfy the whole.

During the past three months sickness has been fairly low for the time of the year, and lost time accidents are also considerably lower than for the corresponding period last year. It is hoped, however, that as time goes on, the accident record will be further improved, and for this reason attention is especially drawn to the Safety Page in this issue of the Magazine.

M. G. S.

EARLY DAYS IN M.E.L HISTORY
"CLOCKING IN"

I.G. CALLING From Bitterfeld

Instead of my usual news letter, I am sending a little article on a subject which, because it is so beloved by Englishmen, will, I think, be interesting. Here it is :—

Sport in Germany,
and at I.G. in particular.

As Germany became more industrialised, the State became increasingly concerned to promote the health and well-being of the people by the encouraging of sport.

At the beginning of the century, gymnastics was treated in schools as a somewhat secondary matter, and in Army training there was but little room left for sport. Naturally there were a number of particularly enthusiastic people who voluntarily formed themselves into private clubs for the practice of the sports which interested them most. A few years before the War, however, and also during it, increasing interest was taken in the health and well-being of the Youth of the country, and Rambling Clubs were formed in association with the schools, sports competitions were organised in the Forces, and so on. Immediately after the War, a certain reaction was observable, but renewed pressure on the part of the State began. At this time the state instituted a special Sports Medal called the "Reichssportabzeichen," which is awarded to anyone who has reached a clearly defined and fairly high standard in five different sections of sport, chosen by himself.

The National Socialist State in particular, has set the physical development of the Youth of the nation in the forefront of its work of educating and raising the physical standards of the working people. An institute for gymnastics has been founded and a National Sports Leader appointed. In the National Schools athletics is now raised to the status of a main subject, and the student or apprentice has to reach certain sporting standards before he is considered really qualified. The young man in the Labour Service camps, and later as a soldier, an S.A. or S.S. man, is specially trained in all sports ; this applies also to the girls in similar service or organisations. By the introduction of specially cheap courses, under the auspices of the "Strength through Joy" movement, opportunities are given to indulge in special sports. In addition, there are old and new Sports Associations which are now imbued with a new and ever growing enthusiasm.

Larger works such as the I.G. already had in many cases associated Sports Clubs, but the success of these depended very much on the personal leadership, as to whether sports were seriously followed in these clubs or not. To-day, however, the State takes care that in these so called Factory Sports Societies, sport is actively practised, and it has decreed that only employees of the factory may be members.

Associated with I.G., Bitterfeld, was the Griesheim-Elektron Sports Club, which was quite well-run. Since, however, 60% of its members were not Works employees, it could not, according to the present regulation, remain in association with I.G. It therefore became independent until last year, when its place was taken by the I.G. Works Sports Club, which is now in the process of being formed.

It is splendidly equipped since it has a gymnasium, open-air and indoor tennis courts, a shooting range and a large sports field, which also serves as the filling station and starting place for the hydrogen-filled balloons which have often raced from Bitterfeld. Provision is made for the following sports, which can be indulged in Winter or Summer. Swimming, shooting, light athletics, hand-ball, football, baseball, roller-skating, tennis, gymnastics, acrobatics, javelin-throwing, discus-throwing, and fencing. Participation in any or all of the above sports is entirely voluntary, and members have the services of specially trained Sport Attendants which have been taken on.

Throughout the country, for the members of the Works Sports Clubs, special standards have been set which can be fairly easily attained by any normal person. The results for the I.G. Sports Club were particularly pleasing, since 96% of its members reached the required standard—the highest percentage for its class in the whole of Germany. The standards referred to are being gradually raised yearly, so that there is a direct incentive for people to improve their physique in order to be able to fulfil them.

The main function of these arrangements is to ensure that the Youth of the country become interested and keen on games and properly trained. Thus it is hoped that in later years they will continue to follow some form of sport and so keep themselves healthy, and happy.

H. G. GRUETZNER.

LONDON LETTER

Pensions.

The staff pension scheme was launched in January at a meeting of the staff presided over by Major Ball. The scheme, the essentials of which had already been explained in a circular, was further amplified by the chairman and then exhaustively analysed by an insurance expert until it stood in our midst as unmistakable and solid as a concrete pill-box, so much so that the more simple-minded among us felt that there was now nothing to do except disperse and sign something. Indeed the expert's invitation to us to ask questions seemed, after so elaborate an exposition, rather like a heartless joke. But we were wrong, for no sooner had he sat down than questions rained upon him from all sides, questions about marriage and war and taxation and premature burial, many of them being of a disintegrating subtlety. It is truly terrifying to reflect that beneath many of those smooth brows to which one so blandly nods good morning there festers a brain capable of entangling an insurance official. And of one pertinacious young lady in particular it may be aptly said, in the words of Kai Lung, "that the ingenuity of a guileless woman would undermine nine mountains."

Gas Without Tears.

Encouraged by their success at First Aid, several members of the staff are now attending a series of lectures on poison gas. We are fortunate in our lecturers. After being gladdened by a doctor who taught us that we were not only fearfully and wonderfully but also humorously made, we are now being introduced by an exuberant A.R.P. expert to the lighter side of gas. The lecturer (a woman) handles this grim topic very nicely. We have sniffed hopefully at some of the deadlier gasses, and learnt to call them by their right names. Psychologically this is important, because although a gas by any other name would smell as sweet, the effort to remember its exact designation will undoubtedly distract the mind of the sufferer. During the war soldiers were very touchy about being blown up by the wrong shell. Remember Bairnsfather's "Ours or theirs"?

Office Tea.

One of the greatest successes of our office is afternoon tea, which takes place daily with powerful regularity one and a half hours before it is expected. At least it does in the Metals Department, though that may be because the tide reaches us earlier than the rest of the office. Departments lying further West may get theirs at supper time. There are, however, other circumstances about our tea which may well tickle the curious mind. What law, for instance, governs the rotation of biscuits? And what happens to those that are left unconsumed? Are they returned, nibbled or otherwise, to stock? Or are they, like surplus army rum, poured away? Why is the tea always of the same temperature? (Accurate pyrometric control?). Does a cosmic law control the periodicity of the various types of cups? (Progression of the equinoxes?). What is the formula, if any, determining the quantity of tea: (*a*) In the cup. (*b*) In the saucer. (*c*) Under the saucer? Why is the diffusion/bulk ratio of sub-saucer tea so amazingly high? No criticism is implied in these questions, and, above all, no wish to emulate a low-minded carper who likened our office tea to shaving water and walked about ostentatiously with a tea leaf behind his left ear.

Collectivism in the Metals Department.

We are a very friendly department. Communal ownership of pencils, absolute unselfishness in regard to trade periodicals, eagerness to share one's work with colleagues, in short, co-operation, are everyday features with us. But there is a difference between co-operation and collectivism, and nothing so disturbs harmony as our occasional attempts to write, collectively, articles for the technical press. One person contributes the facts, another garnishes them with verbiage, a third inscribes a pattern of curves and arrows across the face of the paper and bursts into a satirical firework display of * ! ¾in the margin. Yet a fourth corrects the facts, a fifth censors them, a sixth showers down a refreshing rain of commas, while a seventh shoots the manuscript into the waste-paper basket and suggests that we start afresh. By this time nerves are frayed and tempers rasped. And when at last we see ourselves in print there is no pride of authorship. On the contrary, there prevails a modest tendency to plead Not Guilty. The misbegotten child has come unwanted into the world. But we grow affecting.

L. H. T.

THE BIRTH OF M.E.L.

By Mr. A. B. LISLE

M.E.L. was first conceived in the mind of our Chairman, Major Ball, some years ago when the essential need of an English works producing magnesium and its "Elektron" alloys came to be realised. The idea persisted and the intention grew stronger during the years of hard work devoted to proving the suitability of "Elektron," the lightest of all constructional metals, for a multitude of applications in which high strength is required in association with minimum weight. The record of these ten years, during which magnesium alloys were launched for practical usage in this country, would, in itself, form a fascinating and informative story. Some day Major Ball should be persuaded to write it, but, for now, we must confine ourselves to the story of the birth of our company and the factory at Clifton Junction.

There came a time when the usage of "Elektron" in England had developed to an extent that justified the creation of a works for the production of the parent metal and its alloys. That stage—about the end of 1934—coincided with the arrival at Abbey House of the writer of these notes in which an attempt is made to give some idea of the initial developments of the company leading up to the erection of the Clifton Junction factory.

The Search for a Site.

Reader, whether erudite chemist or other more ordinary being, pray do not imagine the plant "just sprouted" at Clifton Junction, and "growed" like Topsy! Think rather, of two or three men chasing all over the country, looking at sites, alternately poring over maps, studying electricity returns, chemical works activities, water supplies, coal supplies, etc., etc., for weeks . . . even months, striving to alight on the ideal location where all or most of the factors requisite for a successful production could be found already existing or could be put together.

The following is the diary of a day typical of that hectic period. Overnight to Swansea by sleeping-coach for visits to several sites and discussions with local authorities. Then on to Cardiff for more visits and more discussions. Hence by aeroplane to Castle Bromwich for more; 'plane again to Liverpool. Finally, again by air, to Manchester for discussions in the Midland Hotel—and so to bed!

Clifton Junction.

Needless to say, "perfection" in the estimation of the seekers was not found, but one day a gentleman with whom discussions on one factor had been opened, lent us his car with a guide. Thus we ran down a narrow and unkempt lane, along a small cart track, and through a fearsome tunnel, to set eyes for the first time on the disused power station at Clifton Junction and the waste land on which it stood.

There was certainly a massive building, still housing mighty foundation blocks, cast iron platforms, fans, motors, coal bunkers, parts of the plant once used for producing electric current to drive local trains; but apart from these buildings, there was little to attract. Yet, here was a site that had some access to a railway, and which could, no doubt, be acquired quickly, if electricity was obtainable on satisfactory terms, and if a very essential chemical product was likely to be secured reasonably, and if . . . and if . . . "ad infinitum."

That, in a tangible sense, was the beginning of the Clifton Junction factory, but many succeeding visits were paid and many delicate negotiations carried through before the site was finally taken over by M.E.L. Friendly and very helpful men of that period were Messrs. Taite, Purritt, Leslie, Adams, Dennis, Entwistle, Roberts, Openshaw, Argyle, Cocker and Thom and many others. Our German friends, Dr. Pistor, Dr. Moschel, Herren Von der Bei, Roecke and Franz also gave invaluable advice based on wide, first-hand experience, and were very active in planning the first real British magnesium plant.

Thus it was that the idea originating in the mind of Major Ball and germinating there for so long, reached the first stage of practical realisation. The story of how it achieved concrete expression must be left now for Mr. Charles to describe.

M.E.L. KICKS OFF

By

MR. J. R. CHARLES

Concrete turbine bases which stood in No. 1 Cell Room.

On the 10th March, 1936, after a few days in London Office, I paid my first visit to Clifton Junction. I was told that the site was that of an old power station close to the railway junction, but being somewhat strange to Manchester, I had recourse to maps to find it.

First Impressions. After unsuccessfully attempting to run through the canal at the Exide Works, and spending some time surveying from the parapet of the railway bridge, I decided that the ancient roof, visible over the railway embankment, must be the "spot." How to get to it was not clear, so I thought I would go down the steep path alongside the bridge, across the fields at some point and, if necessary, hop over the railway, hoping that once I was in I could find the right way out.

However, when I reached Brennand's Farm I saw a tunnel across the fields on my left and, climbing the fence, I wandered along an overgrown footpath and so, for the first time, through our present entrance. A cold east wind was blowing ash dust through the tunnel into my face.

Arriving at the other side I found on my left a large mass of overgrown rhodendrons, grass and decayed flower-beds; in the distance, behind trees, a large tumble-down old house (Clifton Hall). Ahead were just trees and long dirty-looking grass. To my right was an ash path, about 12 ft. wide, sloping down to the derelict buildings, the roofs of which I had espied from the bridge.

Walking down this track underneath the rusty and neglected 50-ton "Goliath" Crane, I discovered a large, closed and uninviting door. I tried the door, it was locked. The windows at the side were so dirty, I could see nothing inside. I passed on to the Preparation door. This also was closed. So right round to the back of the old Electrolysis building, across more grass where now the Motor Generator House stands, under some large 6 ft. diameter pipes, through a cutting, along the building, back towards the front of the house again and through the passage-way between the "Switch House" (laboratory block), and the main building. (This space was later filled in by the main staircase)—still no means of entry presented itself.

All around were the usual signs of decay and evidence that the breakers had been in—bricks, old iron, timber and other rubbish—but not a sound of life to be heard, only the mournful whine of the freezing wind through the broken windows and pipe holes, high up in the side of the walls.

This seemed to me to be a dismal sort of business, so I went back towards the old house. The windows were broken in places and stuffed with yellow newspapers. The walls had cracked and the lintels over the bay windows had sagged. Not being able to get in at the front, I tried the back, passed through some old stables which had collapsed, through a broken-off door, and, in the sudden gloom, nearly fell headlong down a dark staircase. By the aid of matches I went to the bottom and found myself in an evil smelling cellar. As a match died down I heard a scramble and saw two small eyes—rats!

Looking towards the entrance from what is now No. 1 Plant. In the distance, Clifton Hall.

I made an entrance to the house through a kitchen door. Floorboards gave way under me in places, cobwebs and dust lay everywhere, but also unmistakable signs that tramps were in nightly possession. Half obliterated lettering on the doors indicated that the house had been Railway Co's offices, and a pile of old drawings on an upper floor gave some idea of the layout of the Power Station, which No. 1 Plant building had once been.

By now I was beginning to wonder where in this wilderness I could get something to eat, so I set off back to Manchester, and after lunch sought out our architect, Mr. Smith, who was already going ahead with plans for the transformation of the old Power House. We arranged to go out to the site on the morrow along with Mr. Cocker, the Contractor.

Getting Started.

On arrival next day, we found some signs of life. In the "Electrolysis," T. W. Ward & Co., were removing the last of three turbine stagings, and the large building lay thick in debris. Towering in the middle were two huge blocks of concrete, each as large as a small house—foundations for the turbos—we had to move these—phew!

In the next building (the Prep.) were two boilers, in process of being torn from their settings amid incredible piles of old bricks, dust, ashes and all kinds of rubbish, including old trousers.

In the "Switch House," what is now the lab. floor reminded one of an old bowler hat, no bowl, only brim. Switchgear, which had been built into the floor, had been forcibly torn from its moorings, leaving a gaping hole in the middle. The only access to the four floors in this block was via an outside iron fire staircase. This we had to use for a long time when the General Stores was on the first floor. (Quite good fun carrying a 6 ins. Audley up that!).

Some 10ft. beyond this switch house the ground rose steeply to about the present foundry floor level, and the top foot consisted of old coal slack; it had been a coal reserve area, and it made itself felt when the wind blew.

It was arranged to start in earnest: to remove the concrete blocks and excavate for the cellar. In a short time a noisy symphony was to be heard in that building, produced by the efforts of some dozen or so pneumatic breakers under the conductorship of J. Hodgson—then Peck's foreman.

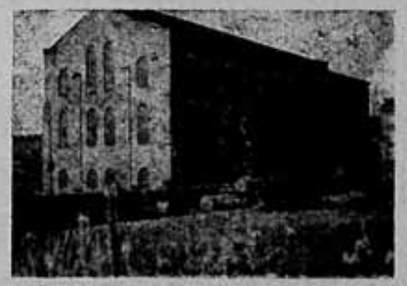
In the course of a week our first "office" arrived, to replace the packing case which had served as drawing board and general office up till then. It was an 8 ft. x 5 ft. hut, now used by the Powder Plant! The hut was erected where the chimney now stands. The telephone did not come for another three weeks, so 'phoning had to be done from the public box in Rake Lane, to which I popped several times a day, ringing my home, which acted as message exchange.

The Pioneers.

Now we set about really starting; Mr. Worsley joined me. Contact was made with our neighbours, the Labour Exchange, Police, Fire Station, Rivers Boards, Factory Inspectors, Swinton Surveyor, Railway Co's, Land Agent, Bank and Local Manufacturers. Our first attempt at securing men was not very successful. Having applied to the Labour Exchange for six men, four arrived, one refused to start, saying that it was too far away. (He did not say from what, but we suspected he meant the "Beehive)." Three started, and after five minutes one gave it up, followed by another in about an hour—shovelling brick ends into a barrow was too hard work, so they went to join No. 1, and sat on the fence at the tunnel mouth. The fourth worked on, and is here now—Albert Chapman.

Soon we had a pen and ink, an old typewriter, then the 'phone, a larger crew, and then material began to arrive. The Time Office (Mr. Worsley) worked out the pay role, and the Pay Department (Mr. Worsley and self) fetched the money in state weekly.

Mr. Friedrich arrived with a number of officials. At that time he wore a bandage over one ear which was troubling him. We eyed each other, probably each thinking: "So that's the bloke I've to work with!" We soon became good friends and were pulling happily



No. 1 Plant as it used to look as a Power Station

together, he attempting to improve my German and I his English.

Grinding machines arrived, followed closely by bricks, and then T. Atherton joined us and amused himself devising means of getting the bricks down from the top sidings to the bottom. The German ferry wagons were just a little too long for the "Goliath" Crane to lift down bodily.

Brick grinding sheds were built where now No. 2 Unit Chlorinators stand, brick grinding was commenced on three shifts in order to be ready for lining of the cells.

Peck's mechanical excavators arrived, and fleets of wagons started on the sea of mud in which we wallowed for so long. Cocker's began to get under way and large gangs of men made a start on laying the foundations of the roads, using the concrete work broken from the turbo bases.

One of the most difficult jobs was underpinning the walls of the main building whilst the cellar was constructed—somewhat tricky with an old heavy building, particularly whilst the 50 ton. crane (inside the building on the track of the present one), was in operation. I shall not forget being on that crane at one end of the building, when the power went off, and, with Dick Lawson, having to get out and scramble along the main crane girder near the roof to the other end of the building to reach the vertical ladder to the floor.

Steelwork began to arrive, foundation work was proceeding, and a start was made on excavating for the foundry. Tons of bricks and rubbish were cleared out of the Prep. and repairs made to the steelwork of the building, from which the coal bunkers had been cut, to enable us to start on the erection of the new bunkers.

Our Commissionaires, looking very impressive in fresh uniforms among all that mud, were now with us. They were established in an old watchman's hut near the gate. It was fitted with a small stove, but was so small that one had to stand outside to stoke up the fire!

We enlarged out "office" to a huddled clump of four wooden huts. Mr. Cooper and Mr. Burke joined us, and E. Casey was already doing his best to polish the paint off the works car, which he garaged in the trees and filled up with petrol by means of a bucket.

Tauchnitz, Jenner, and Braun came over and we began to organise our erection squads; copper-work was taken in hand,

A group showing the author with Herr Roecke, Dr. Schiller and some of the German fitters.

pipe-work and machinery installed—not forgetting the "Redlers!"

We had contemplated turning Clifton Hall into offices, but it was too far gone, so we decided to demolish it. Whilst breaking it, we discovered cells and a padded room (relics of its days as a lunatic asylum), oak panelling and a carved oak fireplace. Some of the panelling was removed, but most had already been irreparably damaged.

Gathering Speed.

We made ourselves a great nuisance to suppliers of tanks, pipes, steelwork, etc., and really put on a big push to the job. Steelwork in the cell room, now being erected by S. East (who also put up the foundry) vied with the complicated work of the Prep. under the Direction of D. Tate.

Foreman Smith, who had now been with us some months, was doing yeoman work in fabricating and erecting, whilst one of our quietest and most efficient members was busy alternately putting up and pulling down wires and lights—R. Atkinson.

A start was made on digging up the roads, the foundations for which we had just laid, for putting down drains and sewers; the gas plant was started, M.G. House was well under way and cells began to arrive.

Soon a start was made on cell lining and chlorinator bricking. Some consternation being caused by the unusual practice of bricklaying on three shifts.

About now Dr. Schiller came down to Manchester from London and continued to push out the orders quicker than Contractors could supply.

Feverish activity was in evidence on the whole site and was a source of great interest to railway travellers. I heard in Wigan about a new works at Clifton Junction which was turning out complete air ships!!

The Climax.

Towards the end of 1936 the plant was getting near ready, and all the staff were wearing gum boots. By now the heavy traffic of erection coupled with a Manchester "Summer" had combined to convert the site into a semi-bog. To crown it all, just as the plant was starting we had a period of more than a week of continuous thick fog—a real Manchester "special." But out of those mists arose, on December 12th, the first raw magnesium metal from the Cell Room—the climax to all our efforts of the previous nine months.

Then, almost without warning, we were plunged into the large extension (No. 2 Plant); so the days of starting up No. 1 were doubly black, with the usual teething troubles, and the great haste to get the extension under way. Railway sidings were plotted, huts built once more, mechanical diggers came back, and off we went again at an even greater pace.

The co-operation, advice and practical help by our German friends is greatly valued by all our staff who worked so hard and interestedly to give us, three years after the first cut sod, this huge 40 acre factory.

It was good fun in those early days, little rest, plenty of rushing about and now—happy memories.

ANTI-SOAP

A heartening word to those for whom Spring Cleaning is more a curse than a blessing.

L. H. TRIPP

The time has come to break a lance for yet one more persecuted minority.

There exist in England a number of people who are subjected daily by their more callous countrymen to the discomfort of draughts. Their predilections in the matter are rarely considered. It is never a *question* of opening a window: the window is simply opened. Preference for a close atmosphere is placed on a level with a propensity for murder or a tendency towards arson, and a man is no more asked whether he would prefer to have the door shut than whether he would rather liquidate his aunt. Hence the feeling of inferiority in persons sensitive to draughts.

Fellow sufferers in office, factory and public vehicle, this must stop! But if we are to stop it we must realise clearly what we are up against. We are not opposed merely by the fresh air fanatics but by the whole tribe of hygenists. Therefore it is not so much fresh air as soap which is our enemy, and before we can abolish soap we must strip it of the moral, physical and cultural attributes with which it has become invested.

So next time a passenger wrenches open the window and exposes you to a current of damp air, lean forward, place upon his arm the hand expostulatory, and address him mildly in these terms: "Sir!—The eagerness with which you lowered the window just as we were passing the sewage dump reveals you to be a lover of beautiful things. But reflect, I pray you, that with very few exceptions the handsomest buildings, loveliest poems and most inspiring symphonies have been created by persons who not only lacked your enthusiasm for soap, but who affected an atmosphere which, had you breathed it, would have precipitated you into a premature yet opportune grave. The Good, the True and the Beautiful, my dear friend, have rarely been hostile to dirt."

Your good friend will no doubt make the superfluous remark that he is not concerned with the good, the true and the beautiful but only with health, hygiene and hardiness. Thereupon you should explain patiently that during the thousands of years of its history mankind has been mostly insanitary, and that the will to survive was never more in doubt than among hygienic peoples. Point out that to this day the strongest men breathe the foulest air, while the weakest (the consumptives) can only survive in the pure air of Switzerland. Remind him that hardy fishermen shut themselves up in lockers with food and rags, lockers which open on to a saloon reeking of the fish hold, the engine room and the galley, rightly prefering these rich and varied smells to the ozone which lesser men so greedily inhale; that soldiers in the last war were never so happy as when sealing themselves up in a funkhole the size of a bath and sharing it with a coke brazier; that healthy countrymen love a stuffy room; and that in general big men live in small houses. And if you are reminded that in the British Navy a clean ship is a happy ship, retort that the creator of the modern British

Navy (Mr. Pepys's) was certainly a dirty man, since in his diary he expresses astonishment at the idea of cleaning himself with warm water, complains on two occasions of catching a cold through washing his feet, and was subject to fleas!

As another very great and insanitary Englishman remarked (Dr. Johnson): "Clear your mind of cant, sir!"

But beware, brother, lest at this point you be led syllogistically astray. Because in the past dirty men did great things it does not necessarily follow that you and I are going to accomplish much. Dirt causes nothing; it merely accompanies. Hygiene, too, is merely a phase and not a source of inspiration. Moreover it is a phase which usually sets in when society is about to break up. In Europe the golden age of enlightenment and learning was the 18th century. Hygiene did not become infections until the 19th century, when the cracks in our civilisation begin to appear. Napoleon, the man who ushered in that century and set the pace for it, used to have several baths a day and change his underclothes as often. Beethoven, who closed the preceeding century, died on a bed of lice. Note too that whereas the revolutions of our own hygienic times are symbolised by shirts, those of the 18th century drew their inspiration from an absence of pants.

But, says our fresh air fiend, think of the Romans, a virile race famous for their empire and their baths. Exactly, but they did not build their baths until their empire had started to decline. It is significant that the first public baths should have appeared in Rome under Augustus, just when the political power of Rome had reached its zenith, and that they should have become progressively more magnificent, and have kept open for ever longer hours, as that power waned. Some of the worst emperors built the finest baths—for instance Nero, who killed most of his family, Domitian who liquidated hundreds of his friends, and Caracalla, who frightened his father to death, killed his brother, dabbled in massacres, and initiated the fatal policy of buying peace by paying tribute, constructed baths which to this day are still unsurpassed for magnificence.

A consideration of these facts should keep any decent person out of his tub for the rest of his days.

At this stage of the conversation you will observe your friend's lips form the word Sparta. Sparta is the invariable ally of every rascal who wants to open a window. Ah! fresh air, cold water, Spartan habits! Nevertheless, the Spartans were notoriously dirty. They were allowed only two baths a year. When they occupied Athens the Athenians ridiculed them for their dirtiness. And Athens, the cradle of Western civilisation, was not particularly clean. It was noted for its bad smells. It had only one drain, and that uncovered. The citizens, despite the heat, preferred wool to linen because it showed the dirt less. The star of Athens was rising. But in contemporary Egypt, where civilisation had entered upon its twilight, the citizens changed their linen clothes daily. It should also be noted that the Spartans, who were the prototypes of our modern militarists, knew nothing of the regulation hair cut which warlike nations to-day deem essential for hygiene and frightfulness. On the morning of their greatest battle, Thermopylae, the Spartan soldiers prepared for battle by combing out their long tresses, much to the surprise of their Persian enemies who recorded the fact. Imagine our guardsmen doing that at Cambrai!

Brother, you have now driven your adversary back to his last line of defence. Your arguments, he says, are speciously forensic, but you cannot deny the *moral* superiority of soap, for is not "cleanliness next to godliness?"

Pause, brother, before finally annihilating him. Then remind him that not only is that text nowhere to be found in the Bible, but that it runs wholly counter to all the known facts of holiness. It is fairly certain that most of the saints were dirty. Many of them, particularly women, identified dirt with holiness and gloried in it. It was one way of mortifying the flesh, and the odour of sanctity was a literal fact. They rejoiced in their sores and deformities and their insanitary way of living. In general, moreover, people obsessed with the realities of the soul rarely give a thought to the condition of the body. There you have a ready-made excuse for your unshaven chin.

Wherefore, brothers, be of good cheer. Man in his prime has usually avoided draughts and eschewed soap. When knights were bold and not brewers the bath was an ordeal, and knights submitted to it for the sake of the accolade but probably at no other time of their lives. When next we are confronted with the offensive tactics of the hygenists, let us bear in mind the sound ideas of those gallant knights, and break a lance for our persecuted minority.

MY JOB

Number Two

Continuing our series here are the men whose job it is to take the draughtsman's plans and translate them into living, three-dimensional, concrete and steel realities.

THE ERECTION FOREMAN

In the building of a Factory such as ours, the Erector plays a considerable and responsible part and without much ado, as always, I will attempt to create in the reader's mind a clear but simple picture of My Job.

From the office, I am given orders to commence the erection of a certain piece of plant, and more often than not a date for completion is also given. My first job is to study the plans and take stock of material, to formulate some method of attack, some starting point.

This decided, there are numerous things which must be given due weight and consideration. Quantity and quality of tackle must be estimated; labour requirements carefully considered to obtain men most suitable for working on and above ground level, and possibly amongst fumes which definitely require a certain type of man. Then come safety measures; through the issue of an Internal Works Order to another Department, I obtain the required scaffolds, ladders, etc., to ensure the safety of men working above and below one another. I well remember in one instance I had to suspend six waggon sheets to prevent anything from dropping on process workers below.

This brings me now to the question of foundations and the job proper begins. Heights, centres, sizes of holes, quality of bolts, etc., are all checked up to ensure a perfect start.

Assuming by now that orders and drawings for the various sections of plant have been received, the erection of these is proceeded with in such order as to avoid a delay at any stage. Where new plant is being fitted into an existing building, sometimes as many as a thousand holes have to be drilled, and these very accurately since they are to support structure. While erection is going on, I must necessarily "sit on top" of the "Black Gang" (the Transport Dept.) who keep me supplied with all the heavy parts. On the job, heavy lifting can only be done at all safely, with proper lifting tackle, and it is my responsibility to see that this is used. The Erector is always conscious of the fact that the most simple mistakes are the cause of the most serious accidents.

By now the plant is beginning to take shape; various machines have been built in with the structure. The Chief Engineer periodically makes an inspection and if the progress of erection does not satisfy him, enquiries are made, satisfactory explanations must be given, and things speeded up by all means possible. Space will not permit me to go into the details of the thousand and one jobs that have to be done before the end of erection is in sight and I can consider the important job of "Starting up."

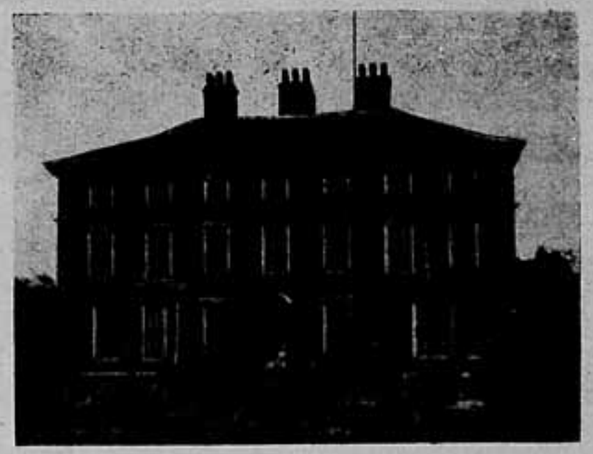
A few days prior to completion, the Chief Engineer decides on the starting up dates, and I must see that the plant is rounded off in readiness. Everything is given the once over, machines are cleaned and charged with appropriate oils and greases in readiness for "The Day."

I must admit that I experience some excitement at the thought of this plant, once a skeleton, now a complete unit, coming to life. The "Sparks," who have previously executed all the electrical work, are called on the "Scene"; the Chief Engineer and his bodyguard arrive. The Chief runs over the plant and eventually breaks the tenseness of the atmosphere with the order to start. The fuses are fitted in the starter and the switch closed—often nothing happens owing to some minor fault. Everyone adjourns for lunch except the few who are left "sweating blood" to remedy the defect quickly. The general assembly returns at 2 p.m., and the plant starts, but alas! it is running the wrong way. Shouts and orders to "shut down" fill the air. The motor is reversed, restarted, and now I swell a little with pride at what is, to me, the beautiful sight of this creation running smoothly.

For a while I watch the plant closely, "tuning up" and making a few slight alterations as required. Then protective guards and operating platforms are fitted and it is ready for production. So far as I am concerned the job is finished, and except for periodic inspection, it is literally "taken away from me." An hour ago it was my job, now it belongs to someone else, and as I started, I am left—empty handed. DON TATE.

CLIFTON HALL

W. MAWDSLEY.



The advent of factories in the Clifton Junction area, of which our Works is the latest addition, has considerably changed the landscape from a peaceful country scene to a hive of Industry and it is difficult to visualise the beauty of the valley when Clifton was selected as the site of Clifton Manor, later to become Clifton Hall.

Clifton Hall stood on the site now partly occupied by the Bungalow. Records of the Manor have been traced back to the year 1183 A.D., in which year the Sheriff accounted for 8/– received from Clifton Village, which had belonged to a Hugh Putsell, at that time "outlawed." In 1212, Robert de Clifton, who was probably the son of the outlawed Hugh (called "Hugh the Hunter"), was recorded as holding four "ox-gangs" in Clifton, for which he paid a rent of 8/– to the King, as chief (one "ox-gang" being 1/8 Unit of ploughland).

In 1246 A.D. the Manor passed to Hugh the Son of Robert, and was in his possession until 1276 A.D. During this period his wife was blessed with three daughters, Ellen, Alice and Margery, and it was through the marriage of Alice that the Manor passed to the "Traffords."

In 1346 A.D. William de Holland, who was already a landowner in Clifton Village, to the extent of one ploughland, took possession of the Manor, and was, in due time, succeeded by his son "Otes." It would appear also that even in those far off days the boys of the Village were "lads," for it is recorded in 1444 that "Ralph," son of Otes de Holland, of Clifton, was, with others, charged with trespassing in the Woods of Sir John Pilkington and taking three hawks, worth £20.

The Holland family must have considered Clifton a very agreeable spot, since they owned all the lands, woods, water-mills, etc., in the district. In the Reign of James I (1622) the daughter of Thomas Holland married Ralph Slade, and Clifton Hall eventually became his property. They died without issue, and the estate was sold and resold until it eventually became the property of the Gaskell family of Thornes House, Yorkshire. From this point the history of its ownership becomes rather vague, though it was known to have been used as a private lunatic asylum before it was taken over in 1825 by Ben Heywood, of the Manchester Banking House. Shortly afterwards the Fletcher family became the "Lords of the Manor," and their descendents, the Corrie family, are to this day the principal landowners in Clifton.

In its later form the Hall is recorded as being a red brick house of the 18th century type, which from time to time underwent considerable alterations. The building itself was not outstanding for its architectural design but it had a fine carved oak front door, and some very fine oak carving in the interior.

A hundred years have changed the Irwell valley greatly, and its once renowned quiet beauty is now a thing of the past, as also are the remarkable floods which occurred very frequently; in fact three times in one year the fields round the Hall were flooded to a great depth, and it was no rare event for the river to rise 16 feet above the normal water level, and in 1744 it rose to within a few inches of 24 feet. The opening of the Ship Canal and the control of the river water by its sluices have now definitely stopped the danger of excessive flooding.

It is interesting to note from early records, that trout, chub, dace, gudgeon and eels were to be caught in the river, and also salmon came up before the establishment of the

Continued on page 24.

SPORTS CLUB

Suggestions and Grouses Wanted.

Roughly eighty-five per cent. of the total number of M.E.L. employees are members of the Sports Club. The remaining fifteen per cent. apparantly have no interest in its activities, or on the other hand, its activities are not sufficiently comprehensive to cater for their particular interests.

Should the Club fail to cater for your particular hobby or sport, your suggestions as to how this may be carried out would be wholeheartedly welcomed by the Sports Council. Suggestions and any grouses which individuals might have will receive earnest consideration.

FOOTBALL

M.E.L. Enters Cup Final

Will the next edition of our magazine contain a photograph of our Football Team in the very proud possession of the much coveted "Marshall Steven's Cup," and find them still grappling for that even more coveted double with the league championship? Our prospects for the former are very bright indeed, but for the latter distinctly possible. Were we assured of a display in the remaining League matches comparable to that which carried us to the final on March 11th, then, I think, our ambitions for the double would be realised.

The conditions for the semi-final were as wretched as—well, as could be imagined—and as a result the surface just looked like a skating rink, but we were soon to know that it was possible to score goals, even on a skating rink, for Barton Central kicked off, and in less than 30 seconds they were shaking hands with each other. What a shock! But it did not shake our boys. With a "true blue" spirit they soon gave evidence that they were on their toes, and after some brilliant work, Bray provided us with an equaliser. Barton were playing a very good game, but had not the same sting or cleverness as that attaching to our team's work. It was, therefore, against the run of play when Barton again took the lead just before half-time—a very good goal, nevertheless.

Major Ball, Mr. Leech and Mr. Hill, our distinguished and ardent supporters, and Mr. Coyne must have felt very pleased with the first-half display, and I do feel confident that the boys will join me in appreciating the sound advice given to them on the playing pitch at half-time by Major Ball.

It was not long in the second half before Bray had equalised with a goal, and very soon afterwards, Riley followed up his good work by putting us in the lead with another goal. Jubilation of course took the place of confidence. It was not surprising, therefore, when Kelly made the game sure by scoring a fourth from 30 yards range.

A. Evans was quite his usual confident self in goal. Jack Kay, as staunch as ever, and Norman Dougal, with a stride like a horse, were good backs. The Captain, Brandrick, gave a good display, which has justified his selection for the inter-league team, and Syd. Phythian's brilliant display entitles him to the place as captain of the inter-league team.

Prior to the semi-final form we had, in 4 weeks, dropped 7 points, but minor injuries to such players as Dougal, Phythian, Wilkinson, etc., are bound to have their disjointing effects.

It is at times heart-rending to see our trainer, and brilliant footballer, Johnny King, watching from the touch line, just craving for a game. Ah! well, John, better luck next year. The way he turns out the boys does justice to his love of "Britain's" game, and we feel proud to have the attentions of so keen, experienced, and energetic lover of the game in charge of our team.

The results to date are so widely advertised that it is not necessary to give full details here. We have a very heavy fixture list to face for the remainder of the season, which should provide some very entertaining enjoyment. We look forward to them with every confidence and with the knowledge that the "whole works" are as a happy band behind us in our efforts.

The inter-departmental works competition commences immediately after the Easter recess. As usual, competition is very keen, and as in former works competitions, we hope to see some very interesting exhibitions and reveal some of the future stars for the M.E.L. F.C.

Keep your eyes open for the announcement of the Cup Final.

In a Nutshell.

Played 16, Won 10, Lost 4, Drawn 2, Points 22. Position in League—6th. 10 matches to play.

C.B.

CRICKET

The Cricket Section has this season entered a team in the Swinton and District Amateur League, Division 2, and will endeavour to make a good show, and if possible, carry off the championship.

From the talent at our disposal in the various departments of the offices and works, I am sure we can put in the field an eleven quite capable of attaining this objective, and one has only to take a glance at last season's score-book to confirm this view.

Practice matches are to take place in the near future so as to give each man a chance of proving his mettle with bat or ball or in the field, with the idea of being enlisted in the M.E.L. team.

The Inter-departmental Competition for the German Cup will be held earlier this year, and an announcement to this effect will be made shortly after the opening of the Cricket Season.

In conclusion, may I, on behalf of the Committee, appeal for your support for the Cricket Team during the coming season, as we all know what an inspiration and incentive to do something better healthy support can provide.

A. R.

SHOOTING

The Section now has definite plans for removing, at a greatly reduced cost from the original estimate, the old mess room hut to an agreed position on the Sports Field. All this due to the co-operation of our good friend, Mr. James Cocker. Formalities of construction and position of the range have been sorted out, and approval of the National and Local Authorities obtained.

Sanction for the necessary expenditure will be sought at the April meeting of the Sports Council, and provided this is obtained, the first shot should be fired within three months from that date.

Membership of the Section is high. There is, however, still plenty of room for more. Intending members should not be dismayed because they are unable to shoot. Special instruction classes will be organised for beginners by experienced marksmen.

H. B.

FISHING

As this is the closed season, the people of the Fishing Section are obliged to leave their lines at home and wait until the fish become large enough for them to catch. If, however, the fish are still small when the season opens, then their lines, which have remained dormant through the winter, will ensure that each catch is a "beauty," and so much larger than even they imagined when they wound the wriggling strip of silvery grey from the depths of the canal.

The Section hopes to make the canal which borders on the works its "happy hunting ground," and has already suggested that everybody at M.E.L. should enter the anglers' competition which it is proposed to organise on its banks. Judges, of course, will be required to be sworn-in prior to the competition, and all members of the Section will be necessarily excluded from any prejudicial position, as it has been proved that true anglers have but slight sense of the relative values of a "catch."

W. C.

BOWLING

A new Committee for the Bowling Section has been formed for the coming year. The Committee's first job will be to join a Bowling League and also arrange to play some friendly matches with local teams until such times as they are able to boast of a green of their own. Mr. Mawdsley has been re-elected Chairman and is supplying great energy and impetus to the project.

We have 50 "fully-paid" members, but many more are urgently wanted to join the section—so now is the time to throw in your 2/6 to make the M.E.L. Bowling Section second to none.

F. J. R.

SINGING

After a six month's struggle to maintain progress and enthusiasm despite various difficulties, the Choral Society has established itself permanently.

It extends a hearty invitation to those of the workers and staff who are interested, and who may possess any vocal, instrumental, or other musical talents, at present dormant, to swell its membership, and help it to achieve its main object, namely, the formation of a Concert Party, in which all may be given a chance to shine.

Continued on Page 22

HOLIDAYS

—Somewhere Different

Easter, coming after the long, dark Winter months, is the first open-air holiday of the year, and the thoughts of many of us at this time turn to the question: "Where shall we go for our "Summer Holidays?" I wonder how many of us say: "I want to go somewhere *different* this year—somewhere I've never been before!" Well then, why not go to "Sunny Somerset"?

"Sunny Somerset."

Somerset has been aptly described as a County which contains within its own boundaries a complete reflection of the wonderful variety of English scenery.

To many people Somerset is a County somewhere in the South-west of England, peopled by yokels who grow apples and drink "Zider." The deep "burr" in the speech is there; every tree seems to be an apple-tree, and the country people are the kindliest and most helpful, and indeed possessed of a shrewd and humorous nature.

Minehead.

Anyone wishing to explore the loveliest portion of Somerset cannot do better than make Minehead their centre. It is situated on the Bristol Channel, and has an arrestingly beautiful situation by the side of a lovely bay, sheltered from cold winds by hills, particularly the tree-clad North Hill rising steeply from the sea to some 800 ft.

High-lights of a holiday spent there are recollections of the quaint, white-washed fishermen's cottages of what is known as Quay Town, huddled near the grey walled little harbour. The Church Steps, below St. Michael's, is a steep street of cobbled steps, flanked by rose-bowered, deep-thatched cottages with curious, tall, rounded chimneys.

Many hours can be spent bathing and lazing in the sun on the fine sands. Although there is an up-to-date bathing pool, where water-polo matches are held, the sea-bathing is greater fun. On some days, when the wind is in a certain quarter, the waves sweep into the bay in long high rollers, ideal for surf riding. You take your board as far out into the rollers as possible, hold it firmly on either side, in front of you, with the straight end just below your knees; pick out the highest wave, and just as it is breaking on your back, jump up and forward on to the crest. If you jump too late, the impetus of the wave is missed and you are left wallowing in the trough; too soon and the wave crashes wallop on top of you, and you eventually emerge breathlesss and gasping. But if your timing is accurate, the wave rushes you gloriously forward on your board until it reaches the beach—a sensation which amply repays the bruises and buffetings of your novitiate.

Rambles Round Minehead.

A delightful place for an afternoon's laze and picnic is Greenaleigh Farm and Bay, along the side of North Hill. It is a secluded little bay, ideal for bathing. The farm is justly noted for its famous cream teas. Plenty of real cream, home-made strawberry jam, scones and cake, and real Devonshire junket. Then a glorious ramble through the pine woods on North Hill, always in sight of the sea, back to Minehead in time for dinner, and ready for it. The pine-scented, sea breezes certainly promote a healthy appetite!

There are no restrictions to walkers, and you can ramble at will over the hills covered with bracken, heather and ling, through the woods, to the picturesque villages which nestle amid the trees. Selworthy Beacon is the highest point of this range of hills, and terminates in rugged Hurlstone Point. Legend

has it that the Devil once stood here and hurled stones across the valley to Porlock Hill ; as evidence people point to the two huge stones sticking out from among the heather at a place called Whitestones, on the Porlock to Lynton road.

The villages of Selworthy, Allerford and Bossington are within easy walking distance of Minehead, and are well worth visiting. Selworthy, with its quaint old cottages clustered round the green, is one of the show-places of Somerset, and justly so, for it is the epitome of all that is beautiful in rural England, unspoiled and enchanting. The birds are quite tame—wrens, yellow-hammers, and chaffinches hop about unconcernedly between the tables as you have tea in an old-world garden, and even come on to your table and peck crumbs from the plates. Allerford, quiet and peaceful, is noted for the tiny, stone-arched pack-horse bridge, shown in the sketch on this page. At Bossington, giant walnut trees grow, hundreds of years old, one or two so huge that a road could be driven through their trunks.

Blue Anchor, with its gloriously wide sweeping bay and alabaster cliffs, and Porlock, the delight of artists, must be passed over with but brief mention, because this article is, as my holidays were, not long enough. But, I am going " somewhere different " again this year, I hope. I've yet to visit Horner Water, Luccombe, Wootton Courtney, and Timberscombe, lovely names, giving promise of more of the loveliness of this delightful county.

R. EAVES

SAFETY

It is the common experience in industry that by far the greater proportion of accidents that occur are due to what we may call the " human element," and this is true of M.E.L. An examination of the records show that many of the accidents have been due to personal lack of care, thought or foresight.

An organised attempt must be made to bring the work's accident record to the irreducible minimum, in the common interests of the firm and its workpeople, and so that individual suffering and hardship, and the economic consequences of accidents, may be as far as possible eliminated.

The first requisite, therefore, in a Safety Campaign is for everyone concerned to have fixed in mind that the three things before mentioned, care, thought and foresight, should be applied at the beginning of every operation undertaken in the daily round of works life, and that the exercise of these three will pay a big dividend in the reduction of accidents and the ensuing benefits to all.

A second very important principle is the necessity in all cases of accidents, however slight, of immediate reporting of these, so that they may be attended to at once and advantage taken of the expert medical and First Aid facilities provided. This is one of the new Work's Rules, and it really is very important that it should secure the active co-operation of all, so that sepsis and other possible serious consequences of non-attention to injuries be avoided.

SPORTS CLUB—*continued from page 20*

The Society has an interesting repertoire, which is only waiting for

YOUR VOICE

to enable it to be more widely heard. Interested members, therefore, are cordially invited to come along to weekly practices, held at the comfortable and centrally situated

PARISH HALL, RAKE LANE,

every Tuesday evening, and join in the social atmosphere of an enjoyable rehearsal.

E. L. A.

DANCING

Two hundred and fifty people attended the New Year Dance on January 24th at the Empress Hall, Bolton. The function was voted an unquestionable success, as was the Dance at Pendleton Co-operative Hall on March 29th.

DARTS

Roy Atkinson's team won the Darts Contest with Joe Rock's team as runner-up in a very exciting final.

Mrs. Ball Shield.

Another Darts Competition is now being planned on departmental lines for the possession of a fine shield and cups recently presented to the Club by Mrs. Ball.

The recent Hot Pot Supper held at the Railway Hotel, at which the Choral Society made its debut, was an enjoyable affair, although poorly attended on the whole.

SAFETY FIRST

ACCIDENTS

in our works have not been very numerous, due

TO

the exercise of "Safety First" methods. This record, however, we want to improve, and it is for

YOU

to prove yourself a safe Worker. This you

CAN

do by developing habits of care, thought and foresight.

BE

careful for your mates as well as yourself, and so help to cut out all accidents that can be

AVOIDED.

MAKE SAFETY,

FIRST AND ALWAYS, A RULE.

CLIFTON HALL—*Continued from page 18.*

fisheries at Warrington. But alas! these have all passed with the advent of industry.

Also, another matter worthy of mention is the fact that there is circumstantial evidence to substantiate the rumour that Lord Robert Clive spent some of his childhood holidays at Clifton Hall, when he was a student at Stand Grammar School.

Coming to more recent times, it was in 1915 that the old L. and Y. Railway Company took over the site, and erected a Power Station to supply power to the newly electrified line between Manchester and Bury. The station was opened in 1916 and the Hall was converted into Offices and Canteen. With the coming of the Central Electricity Board Grid System, the plant was closed down in 1933.

From that time until March, 1936, the buildings remained closed, so that when M.E.L. took over the site, the Hall was nothing more than an unsafe ruin. Reluctantly it had to be demolished, and it sank amid the rising crescendo of pneumatic drills where once the twittering of birds and the call of the hunter had been the only sounds.

GREETINGS!

We extend a hearty welcome to all those who have joined the company since the last issue of our magazine. In particular we welcome Mr. F. A. Fox, Foundry Manager, and Mr. R. Badger, Labour Officer.

All we need now is a "Mr. Hound" to put the cat among the pigeons!!

ANSWERS TO PUZZLES IN THE XMAS NUMBER.

"Relations," p.8.

The name of the man from the Drawing Office was BROWN.

"Xmas Xtra," p. 24.

The number 124 is divided into 10888316 to give a result of 87809 with no remainder.

CROSSWORD—Page 24.

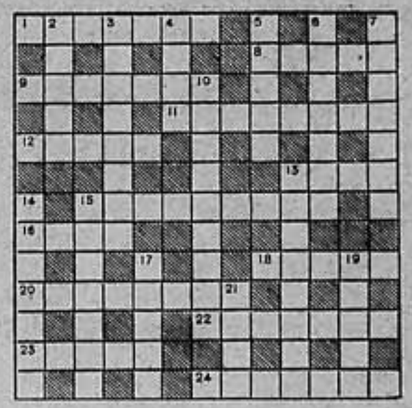
The Prize was won by W. DAWSON, who sent in the first correct solution, which was as follows :—

ACROSS :—1, Mechanic; 5, Pastille; 10, Ea; 11, NL; 12, Aid; 14, Ely; 15, Aorta; 17, Singe; 18, Spits; 22, Magnetic; 24, Searcher; 29, Rain; 31, Ne; 32, Aey; 34, Cogs; 35, Nero; 36, cle; 37, Asterisk; 41, Emulsion; 44, Perth; 45, Idles; 47, Wrath; 49 and 50, Ord-eal; 51 and 52, Ro-ck; 54, Abundant; 55, Painting.

DOWN :—1, Myra; 2 and 8, Ce-ll; 3, Halting; 4, Isis; 6, Able; 7, Inspection; 9, Ends; 13, Disc; 14, Eggs; 16, Ora; 19, Toe; 20, St.; 21 and 33, Magnesium Elektron; 22, Montana; 23, Imports; 26, Rangoon; 27, React; 28, Layer; 30, Ing; 38 and 39, She-lk; 40, Kidd; 41, Epee; 42, Strict; 43, Out; 44, Para; 45, Iron; 46, Sara; 48, Hung; 51, Ru(e); 53, Ki.

PUZZLE COLUMN

OUR CROSSWORD



CLUES ACROSS.

1. Arrange in due order.
8. Fish.
9. Ian came (a very weak anagram).
11. Creature of the fields.
12. Japanese Town.
13. This pain can be found in a Chemists Shop.
15. O irate MEL.
16. Latin Poet.
18. A small spot.
20. This MEL. Employee was a menial in olden days.
22. Patron Saint of Christmas.
23. Belgian Town.
24. Huts let (Anagram).

CLUES DOWN.

2. She is always to be found in The Magnesium Elektron Canteen.
3. 18 led and thats all there is to it.
4. A Scotland Yard Chemical.
5. Foam.
6. Beat.
7. Shed Tee (Anagram).
10. Tumult.
13. Joe Rock puts this garment on, Winter or Summer. (3 words 1, 3, 4).
14. Worn by women.
15. Records taken at a Meeting.
17. A flat sheet of metal.
19. Crude under a hundred and over fifty. Go slowly.
21. Near.

NO Prize is offered for the correct solution of this puzzle.

REGRETS.

We regret that owing to the pressure on space it has been necessary to omit the remaining puzzles and other interesting matter.

BUERGIN
DOC. No. 19 IN MAR 48
DEFENSE EXHIBIT No. 31

DEFENSE

MILITARY TRIBUNAL

No. VI

CASE No. 6

BUERGIN- DOCUMENT No. 19

DEFENSE EXHIBIT

No. 31

NUMBERED FOR REFERENCE

SUBMITTED 4-3-48

ENGINEERING.

Offices for Publication and Advertisements, 35 & 36, Bedford Street, Strand, London, W.C.2.

We desire to call the attention of our readers to the fact that the above is the address of our Registered Offices, and that no connection exists between this Journal and other publications bearing somewhat similar titles.

TELEGRAPHIC ADDRESS { "ENGINEERING," LESQUARE, LONDON.

TELEPHONE NUMBER—TEMPLE BAR 3663 (2 lines).

The Editorial and Publishing departments have now returned to the permanent offices at the above address, and the temporary premises at Hayes, Middlesex, have been vacated. ALL COMMUNICATIONS SHOULD BE ADDRESSED, THEREFORE, TO 35 & 36, BEDFORD STREET, STRAND, LONDON, W.C.2.

SUBSCRIPTIONS, HOME AND FOREIGN.

"ENGINEERING" may be ordered from any newsagent in town and country and at railway bookstalls, or it can be supplied by the Publisher, post free, at the following rates, for twelve months (or for six or three months, *pro rata*), payable in advance:—

For the United Kingdom	£3	5	0
For Canada—			
Thin paper copies	£2	18	6
Thick paper copies	£3	3	0
For all other places abroad—			
Thin paper copies	£3	3	0
Thick paper copies	£3	7	6

Foreign and Colonial subscribers receiving incomplete copies through the newsagents are requested to communicate the fact to the Publisher, together with the agent's name and address.

Under present conditions arising from paper rationing, no copies can be supplied under further subscription orders until vacancies occur in our mailing list.

ADVERTISEMENT RATES.

The charge for advertisements classified under the Headings of Appointments Open, Situations Wanted, Tenders, &c., is six shillings for the first four lines, or under, and one shilling and sixpence per line up to one inch. If use is made of a box No., the extra charge is 1s. per insertion, with the exception of advertisements appearing under Situations Wanted. The line averages six words. When an advertisement measures an inch or more the charge is 18s. per inch. Payment must accompany all orders for single advertisements, otherwise their insertion cannot be guaranteed. Terms for displayed advertisements on the wrapper and on the inside pages may be obtained on application. The pages are 12 in. deep and 9 in. wide, divisible into four columns, of 2¼ in. in width. Serial advertisements will be inserted with all practicable regularity, but cannot be guaranteed.

TIME FOR RECEIPT OF ADVERTISEMENTS.

Classified advertisements intended for insertion in the current week's issue must be delivered not later than first post on Wednesday. Alterations to standing advertisements must be received at least 10 days previous to the day of publication. Passed proofs must be in our hands by Friday morning, otherwise they will be taken as correct. The Proprietors will not hold themselves responsible for blocks left in their possession for more than two years.

All accounts are payable to "ENGINEERING," Ltd. Cheques should be crossed "The National Provincial Bank, Limited, Charing Cross Branch." Post Office Orders should be made payable at Bedford Street, Strand, W.C.2.

CONTENTS.

ENGINEERING

FRIDAY, FEBRUARY 18, 1944.

VOL. 157. No. 4075.

BRITISH MAGNESIUM PRODUCTION.

It is axiomatic that war is wasteful, and a matter of common observation that, as the processes of waging war become more and more scientific and even, in points of detail, scientifically precise, so does the waste assume ever more colossal proportions. Nevertheless, this inescapable fact is no argument against the pursuit of efficiency in the many processes which, in these days, are pressed into the service of war organisations; for the efficiency of production may exercise a crucial and deciding influence on the ability of one or another of the contestants to press the conflict to a conclusion and, in any case, bears a direct relation to the quantity in which armaments may be provided and the speed with which losses can be made good. In particular do the speed and quantity of production become significant when the nation concerned has been caught relatively unprepared for war and must, as it were, fight off a well-armed assailant with one hand while forging new weapons with the other. Such has been the position of Britain from the outset of the present struggle, and, for that reason, many, who might have been inclined to criticise severely the situation disclosed in the recent report* of the Select Committee on National Expenditure on the production of magnesium and magnesia in this country, may be disposed to admit that, unsatisfactory as are some of the disclosures from the point of view of the expenditure of money, time, materials and labour, there may be extenuating circumstances to be taken into account in determining any absolute levels of blameworthiness.

Magnesium is used, as the report observes, in the production of aircraft and aero engines, and in the manufacture of incendiary bombs, etc.; and it is produced in this country by four firms, each employing a different process. The names of the firms are not mentioned, and, though it would not be difficult to identify three of them—if not all four—from internal evidence and published works of reference, it is convenient as well as discreet to adopt the indicating letters by which they are designated in the report. "Firm A," since 1935, used a process which it had developed before that date, and which required a large gas supply and employs calcium carbide as the reducing agent. In the six months ended September 30, 1943, it produced magnesium at a cost of 3s. 10*d*. a pound in its own factory and 4s. 3*d*. a pound in another factory which it operated on behalf of the Ministry of Aircraft Production.

"Firm B" was formed in 1935 to operate an electrolytic process, the British Empire rights of which were acquired from the I.G. Farbenindustrie A.G. This process requires "a very large supply" of electric power, chlorine, small ("pellet") coal, and peat, and is used also in the United States; where, the report adds, the largest magnesium plant in the world is now producing in excess of its rated capacity. During the same accounting period as in the case of Firm A, Firm B produced magnesium at a cost of 1s. 7*d*. a pound. Firm C operates a plant using aluminium powder as the reducing agent, though designed to use ferro-silicon aluminium. The process was acquired from a French source in 1938, when it was still only in the experimental stage. It has since been brought into use on a production scale and shows an average production cost of 3s. 11*d*. a pound.

Firm D's process uses carbon, in the form of anthracite waste, as the reducing agent, and acquired the patent rights for the British Empire from an American corporation in 1936. Development has been slow and the plant is not yet on a regular production basis, but it is believed that, when a substantial output is achieved, the cost will be of the order of 1s. 6*d*. a pound. It is stated that, in the United States, a process based on the same patents, but using natural gas instead of hydrogen, is producing on a large scale. The method produces magnesium in the form of a dust which can be handled only in a hydrogen (or natural gas) atmosphere, and redistillation is necessary to enable the metal to be cast into ingots.

Until 1935, British magnesium requirements were met entirely by importation, mainly from Germany; and in 1936, when the expansion of the Royal Air Force began, only one small plant, operated by Firm A, was actually producing the metal in this country, though another small factory, which commenced production in December, 1936, was under construction by Firm B. At about the latter date, the Air Ministry authorised Firm B to triple its capacity at the Government's expense; this was done, and the enlarged plant began to produce magnesium in January, 1938. In 1937, Firm A made a small extension of their plant at their own expense. When war broke out in September, 1939, Firm B was instructed to work to full capacity and entered into an agreement with Firm A, whereby the latter firm extended their plant by 50 per cent., the Government providing the equipment and the company the buildings; but this extension was not in full operation until February, 1941. Firms C and D were still not in a position to produce the metal in quantity.

In April, 1940, it was borne in upon the Government that the output was insufficient to meet even the aircraft building programme, and Firm B was instructed to find sites for three large-scale factories and to put in hand the construction of one of them. A couple of months later, "the then Minister of Aircraft Production" (apparently, Lord Beaverbrook) decided that Firm A should provide the second factory, and Firm C the third, though, at that time, the process adopted by the last-named firm had not been proved on a production scale. Firm A's new factory came into full operation in July, 1942, but that of Firm C, not until the end of 1943. Further extensions of capacity were planned, but were abandoned in favour of imported supplies from Canada. Meanwhile, however, the United States had come into the war and had made plans for a great increase of magnesium production in that country; which, incidentally, had a total production in 1938 of 2,410 short tons. Germany's output in the same year was estimated at 12,000 metric tons—more than half the world production.

* Second Report from the Select Committee on National Expenditure, Session 1943-44: Production of Magnesium and Magnesia. London: H.M. Stationery Office. [Price 2*d*. net.]

Continuing research on incendiary bombs enabled the magnesium content to be reduced considerably, and this factor, combined with the great increase of American production, resulted in the aggregate capacity of Britain and the United States exceeding the probable demand. It was decided, therefore, to close down part of the British plant, the first factory selected being the shadow factory operated by Firm A, as this had the highest production cost and used substantial quantities of imported materials. The firm was notified accordingly; but, in September, 1943, on the recommendation of the Ministry of Labour, it was decided to close the firm's own factory and to restrict the shadow factory to two-fifths of its capacity. In December, it was decided to close the works of Firm C.

The foregoing is a brief outline of the history of magnesium production in this country during the war years, but the report deals also with three other firms, designated E, F and G, concerned in the production of magnesia, the raw material from which the metal is obtained. Before the war, it is stated, the requisite supplies of magnesia were obtained almost entirely by calcining magnesite, which was imported from Austria, Greece, India and Manchuria. Since the outbreak of war, it has been made mainly from materials obtained within the British Isles. Firm E, on the initiative of the steel industry, which uses magnesia as a refractory, had built a plant for extracting it from sea water, using dolomite for precipitation. Firm F had a pilot plant, using lime; and Firm G was concerned only with the production of high-grade pharmaceutical magnesia. A considerable expansion of capacity was decided upon by the Government, and new factories were built, to be operated by these three firms. The output by Firm E, using their own process, appears to have been satisfactory, but the operations of the factory and process by Firm F cannot be so regarded, if only on a financial basis. The cost of the plant, originally estimated at 300,000*l.*, actually reached some 1,000,000*l.*; production was still only at half the rated output in the quarter ended September 30, 1943; and the cost of the product per ton, originally expected to be 5*l.* 10*s.*, was, at that time, 24*l.* 12*s.* 5*d.*

The Select Committee incline to discount the arguments of the Ministry of Labour, which led to the decision to retain Firm A's shadow factory at two-fifths output, and recommend that it should be closed in view of its high production cost; but the validity of those arguments can hardly be judged by anyone who is not in possession of the full facts. The Committee's comments on the closing of the factory operated by Firm C, however, are clear cut and emphatic. They point out that this factory is to be closed on the ground that its output is no longer required, but express the opinion that "the truth of the matter is, it should never have been built on its present scale," because, when it was ordered in May, 1940, the process had never reached the stage of commercial production. The Ministry of Aircraft Production estimated that the expenditure on this plant, to October 11, 1943, was 820,000*l.*; on which the Committee comment that, "so far as the taxpayer is concerned, a large proportion of this expenditure must be written off as a sheer loss." Similar criticisms are applied to the plant of Firm D, though this was much smaller.

On the evidence of the report alone, it would seem that the real blame for this waste must belong to a fairly high administrative level; in the first place, because "in spite of repeated warnings from the industry it was not until April, 1940, that it became apparent to the Government that there was not sufficient magnesium even to meet the needs of the increased aircraft programme," let alone the bombs that the aircraft were to carry; and, secondly, because of the obvious failure of the much-lauded co-ordinating organisation, which should have been capable of seeing, or, at any rate, of trying to ensure, that aircraft were not ordered to be built of materials which were not obtainable. In short, the basic difficulty seems to have been that the scale of modern warfare requires supermen in greater numbers than the more leisurely tempo of peace appears to produce; and that, when men who are less than "super" are given almost absolute authority to order large-scale plant "straight off the drawing board," large-scale mistakes are inevitable.

THERMOPLASTIC CABLES.

It has been announced that the requisitioning of tyres from laid-up private motor cars has been suspended, which suggests that the serious situation that arose when the major part of the natural rubber supplies of the world was lost to the Allied nations has been satisfactorily surmounted. In the main, no doubt, this has been due to the development and intensive cultivation of what were minor sources of natural rubber and to the enormous extension that has taken place in the manufacture of Buna S and other synthetic rubbers. Important relief, however, has also been afforded by the extensive use of thermoplastics, particularly for cable insulation; it is stated that probably 25 per cent of the output of rubber-insulated cables has been changed over to substances of this class. Thermoplastic materials have been utilised for this purpose for some considerable time, but owing to their high cost were applied only to cables destined to operate under conditions for which natural rubber was unsuitable. Present-day circumstances have reduced, to a large extent, the importance of the cost factor, and the materials are being applied for general service.

A thermoplastic is one which when heated above a certain temperature becomes soft and will flow under pressure; when cooled it returns to its original condition. Gutta-percha and balata are natural thermoplastics which have been used for particular applications in insulated cables for a long period, but the rapid development which has taken place in the last few years is based on the use of synthetic thermoplastic materials of which polyvinyl chloride (p.v.c.) is one of the more important examples. It is a straight-chain polymer, built up solely of repeating units of vinyl chloride, which is derived from acetylene. Co-polymers can be built up containing vinyl chloride and a second ingredient in the chain. Some of these are produced under various trade names and are used for the same services as polyvinyl-chloride compounds. The material is a white powder, its thermoplastic properties only becoming evident when plasticisers and other materials are added.

A number of polyvinyl-chloride compounds have been produced in this country, the United States and Germany, each having various qualifications, but in view of difficulties of supply at the present time a measure of standardisation has been adopted in Great Britain. A p.v.c. compound must contain the polymer, a plasticiser, a stabiliser and a lubricant, and may contain, in addition, a pigment, a filler and an extender. A consideration of the purpose served by each of these added materials was contained in a paper entitled "Thermoplastic Cables" read before the Institution of Electrical Engineers on February 10. The paper was contributed by Dr. H. Barron, Mr. J. N. Dean and Mr. T. R. Scott. These authors are all connected with electric-cable manufacturing companies, and as it was stated that the paper had been written on behalf of the Cable-makers' (War Emergency) Technical Committee, it may be taken as representing the views of the whole industry.

Most plasticisers are liquids of high boiling point and low volatility. The most important are tricresyl phosphate, dibutyl phthalate and certain other phthalates. Increase in plasticiser content decreases the tensile strength and increases the elongation of the compound. There is a certain loss of plasticiser with rise of temperature, even though the volatility is low, and it is stated that the most desirable properties in the p.v.c. compound are obtained by a mixture of more than one plasticiser. The purpose of the stabiliser is to prevent decomposition of the compound when it is heated. Polyvinyl chloride, when subjected to high temperature, particularly when in contact with metal, tends to decompose with the evolution of hydrogen chloride. The application of the material to a cable may, however, involve heating it for short periods to a temperature of 150 deg. C. It has been found that this decomposition is checked by lead compounds, such as white lead and litharge. The purpose of the lubricant is to facilitate the processing of the compound during application to the cable. Typical materials employed for the purpose are ethyl palmitate and calcium stearate. In addition to the above materials, which are essential constituents of the compound, there are three permissive additions, as already mentioned. Of these, the pigment is added as a convenient indication of the particular qualities of the compound concerned. Care must be exercised in the selection of the pigment, as it may alter the electrical and physical characteristics of the product. The purpose of fillers is to modify the mechanical properties of the compound. Silica, mica and clay increase the hardness, while resins and waxes reduce it. In general, only small quantities of fillers can be used, and the hardening materials reduce both tensile strength and percentage elongation. Electrical resistivity can be increased by adding carbon black and clay in small amounts. It will be clear that compounds with a wide range of characteristics can be produced by varying the properties and nature of the added materials.

Each member of the group of standard p.v.c. compounds now being manufactured has properties fitting it for some particular service. The two main types are intended for cable insulation and cable sheathing, respectively. The former, however, is divided into two classes, the first for normal use and the second for employment in circuits operating at audio frequency. The tensile strength of the sheathing compound varies from 1,500 lb. to 2,000 lb. per square inch, and that of the insulating compound from 2,000 lb. to 3,000 lb. per square inch; the former, however, is harder and has a somewhat higher abrasive resistance than that of average tough rubber sheathing. Flexibility may be increased by adding more plasticiser, but this reduces tensile strength and hardness, and the practice is to adjust the mixture so that the material has zero flexibility at −30 deg. C. Compounds plasticised to give this degree of flexibility have a resistivity ranging from 1×10^{10} to 1×10^{11} ohms per centimetre cube, but the resistivity-temperature characteristic is steep, the resistivity being reduced to about one hundredth of its value for a rise in temperature of 50 deg. C. Fortunately, the insulation resistance characteristic is not of first importance for cable work. The dielectric loss of the material is also high and varies with temperature and frequency.

The main qualities in which p.v.c. is superior to rubber are resistance to sunlight, oxidation, fire and a large range of chemicals, including oils. Its resistance to abrasion and, within certain temperature limits, also to impact, make it an attractive material for cable sheathing, which was one of the earlier applications. As it possesses considerable resistance to electrical breakdown, this early use was extended by employing it for thin-walled cables for which the use of separate insulation and sheathing was uneconomical. Flexibles for machine wiring and switchboards come within this class. The facility with which p.v.c. cables can be given bright and distinguishing colours makes them particularly useful for this type of application. This specialist use was later extended by the introduction of p.v.c. house-wiring, for which a specification was published in the United States some years ago. Consideration of p.v.c. as a substitute for rubber in Great Britain dates from about 1942, but important practical developments, as already indicated, are of recent date. These have been conditioned not only by supply shortages, but by the fact that they have been almost entirely directed to service requirements, for which low-temperature flexibility is a factor of primary importance. As a result, the materials developed in this country are not suited for general requirements as are some of those produced in the United States. The present position indicates that the dielectric strength of p.v.c. will make it satisfactory for general purposes, except for high-frequency working. If, however, a high standard of insulation resistance, permittivity or dielectric loss is required, it will not be so suitable. The whole position is, however, to some extent an artificial one, dictated by the present abnormal conditions and when manufacturers are free from restrictions and controls it is probable that with commercial developments may result, although there is no reason to suppose that polyvinyl chloride, or other of the thermoplastic materials, will eliminate natural rubber.

BUERGIN DOC No. 66 7 MAR 48 DEFENSE EXHIBIT No. 32

DEFENSE

MILITARY TRIBUNAL

No. VI

CASE No. 6

BUERGIN- DOCUMENT No. 66

DEFENSE EXHIBIT

No. 32

NUMBERED FOR REFERENCE

SUBMITTED 4-3-48

BU[illegible]-Dokument Nr.86

Auszug aus:

"E L E K T R O N"
Registered Trade Mark

M A G N E S I U M A L L O Y S

Compiled for the use of Engineers and

Designers

by

The Producers, Suppliers & Manufacturers of Elektron Alloys

(Fundstelle: Im Besitze der Verteidigung)

S.24 DEFENSE PLANT CORPORATION WASHINGTON

S[illegible]. H. HUSBANDS
President

August 1, 1943

Major C.J.P.Bell
Magnesium Elektron Ltd.
Clifton Junction
Nr. Manchester, England

Dear Major Bell:

The magnesium plant located at Las Vegas, Nevada and owned by Defense Plant Corporation, has now come into full production. We are pleased to note that the results of the first month's full production operations indicate that the plant will produce at the rate of 120,000,000 pounds per year, which is about 8% in excess of its rated capacity. Thus it is the largest magnesium plant in the world.

You and your associates played a large part in designing and bringing this plant to completion and are to be congratulated on this contribution to

the war effort of the United Nations;

Sincerely yours,

gez. S. H. HUSBANDS

S. H. HUSBANDS

President

FOR DEFENSE
BUY
UNITED STATES
DEFENSE BONDS
AND STAMPS

Die wortgetreue und richtige Abschrift des obigen Schriftstückes wird hiermit bescheinigt.

Nuernberg, den 11. Februar 1948.

gez. Dr. Werner Schubert
Verteidiger des angeklagten BU GIN.

Buergin
DOC. No. 79 H Mar 48 DEFENSE EXHIBIT No. 33

DEFENSE

MILITARY TRIBUNAL

No. VI

CASE No. 6

BUERGIN- DOCUMENT No. 79

DEFENSE EXHIBIT

No. 33

NUMBERED FOR REFERENCE

SUBMITTED 4-3-48

78TH CONGRESS, 2d Session | SENATE | REPORT No. 10, PART 17

INVESTIGATION OF THE NATIONAL DEFENSE PROGRAM

ADDITIONAL REPORT

OF THE

SPECIAL COMMITTEE INVESTIGATING THE NATIONAL DEFENSE PROGRAM

PURSUANT TO

S. Res. 71

(77th Congress, and S. Res. 6, 78th Congress)

RESOLUTIONS AUTHORIZING AND DIRECTING AN INVESTIGATION OF THE NATIONAL DEFENSE PROGRAM

MAGNESIUM

MARCH 13 (Legislative Day FEBRUARY 7), 1944,—Ordered to be printed

UNITED STATES
GOVERNMENT PRINTING OFFICE
WASHINGTON : 1944

SPECIAL COMMITTEE TO INVESTIGATE THE NATIONAL DEFENSE PROGRAM

HARRY S. TRUMAN, Missouri, *Chairman*

TOM CONNALLY, Texas	OWEN BREWSTER, Maine
JAMES M. MEAD, New York	HAROLD H. BURTON, Ohio
MON C. WALLGREN, Washington	JOSEPH H. BALL, Minnesota
CARL A. HATCH, New Mexico	HOMER FERGUSON, Michigan
HARLEY M. KILGORE, West Virginia	

HUGH FULTON, *Chief Counsel*

CONTENTS

78th Congress } SENATE { Rept. 10
2d Session } { Part 17

INVESTIGATION OF THE NATIONAL DEFENSE PROGRAM

March 13 (Legislative Day February 7), 1944—Ordered to be printed

Mr. Truman (for Mr. Wallgren) from the Special Committee to Investigate the National Defense Program, submitted the following

ADDITIONAL REPORT

[Pursuant to S. Res. 71, 77th Cong., and S. Res. 6, 78th Cong.]

MAGNESIUM

The committee, since its inception, has at all times been very much interested in magnesium. Magnesium is the lightest commercial metal—one-third lighter than aluminum—and is the lightest structural metal. In the earth's crust it is the sixth most abundant metal, and the third most abundant industrial metal, being exceeded only by iron and aluminum.

The situation as to the supply and demand for magnesium for military purposes is similar to that of aluminum.

In 1942 it was estimated that the actual new supply of magnesium for the year 1943 would be 501,000,000 pounds. The estimate of requirements for 1943 which had been made in 1942 by the procurement agencies, was 448,000,000 pounds. As usual with such estimates of requirements, they far exceeded the 348,000,000 pounds which were actually shipped on orders in 1943.

The actual production of 391,000,000 pounds of magnesium in 1943 indicates the extent to which this country failed in attaining its production objective due to difficulties in completing the facilities on schedule and the problems encountered in surmounting the difficulties involved in adapting new techniques of manufacture. However, production was more than sufficient for the uses for which magnesium was permitted and by the end of 1943 all requirements were being met.

The magnesium plants owned or operated by the Dow Chemical Co. and the magnesium plants for which the Dow Chemical Co. acted as consultant and adviser reached 100 percent production within 5 to 7 months from the start of operations. Other companies, new in the magnesium field, with processes heretofore not utilized in this country, took a longer period to reach capacity operation, and

even at the present time there are a few of the projects which are still experiencing production difficulties and have not reached capacity operation. The extent to which magnesium requirements were met is due in no small part to the established production of the Dow Chemical Co. and the speed with which additional projects using the Dow process were brought into production.

A schedule has been set up to indicate the forecast for 1944. It shows a production estimate of 531,000,000 pounds, and a requirement estimate of 485,000,000 pounds. The requirement figure includes amounts estimated to be required for an experimentation program being conducted by the War Department for a wider utilization of magnesium. That program will include an effort to find new adaptations and uses for magnesium. The latter is very important, not just from the standpoint of finding a use for a material now in relatively free supply, but also for the purpose of developing scientific knowledge with respect to magnesium that should enable us to increase its uses and thereby obtain, especially in aircraft, the tremendous advantages resulting from its extremely light weight.

Since it is fair and reasonable to expect improvements in the technique of manufacturing magnesium, which should increase the capacity of existing magnesium facilities, it is reasonable to assume that we not only will have sufficient magnesium to meet war and essential civilian needs, but also a surplus which can be made available for the production of civilian goods.

The Aluminum and Magnesium Division of the War Production Board in the immediate future will initiate action to reduce the production of magnesium. The curtailment of production will be directed first to the projects presently experiencing difficulty in reaching full-scale operation. Primarily this will be those using the ferrosilicon process. Further reduction will be made in those other projects presently producing in excess of designed capacity where reduced production would be more efficient. Present cost of production and possible savings of manpower, transportation, and fuel will be fully considered in arriving at a final determination.

The current situation with respect to magnesium and the trend which can be expected in the immediate future, has been summarized by Mr. Philip D. Wilson, Director of the Aluminum and Magnesium Branch of the War Production Board as follows:

> Magnesium can face 1944 with some measure of confidence. It appears that all demands for metal will be met and substantial progress made toward our stockpile goal, barring catastrophes and severe labor shortages. Capacity for fabrication is being and will be expanded to meet the requirements of the armed forces, but we cannot say that further development of our facilities will be unnecessary. This tentative tone is used advisedly, for the chemical and physical properties of magnesium have attracted the aggressive attention of the armed forces and the researchers serving them. If all or even most of the promising uses for magnesium under investigation should be instituted, we will find ourselves working our facilities to the limit and looking about for new ways of conserving and expanding our supply.

MAGNESIUM DEVELOPMENT BEFORE THIS WAR

Prior to the First World War, there was very little production of magnesium because it was a difficult metal to produce and very serious problems existed with respect to its fabrication.

The scarcity of copper and aluminum and other critical materials in Germany during the last World War afforded an artificial stimulus

to the production of magnesium and its use as a structural metal. After the war, Germany continued to make progress with respect to magnesium, and in 1939 produced 16,500 tons, compared to only 3,350 tons produced in the United States, of which 2,100 tons were exported from the United States, mostly to England.

I. G. Farben Co. of Germany in 1931 entered into an agreement (Alig agreement) with Aluminum Co. of America (Alcoa), by the terms of which the Magnesium Development Corporation was formed, to which both Alcoa and I. G. Farben assigned both their production and fabrication patents. Alcoa was the owner of the American Magnesium Corporation, which, together with the Dow Chemical Co. (Dow Chemical), had been the only producers of magnesium in the United States.

Alcoa states that American Magnesium and Alcoa had lost over a million dollars in trying to promote magnesium and in trying to produce it at a cost competitive with Dow Chemical's cost. Both Dow Chemical and Alcoa point out that American Magnesium Corporation ceased producing magnesium in 1927 solely because it could buy its requirements cheaper from Dow Chemical than it could produce them, and that there was no agreement by American Magnesium Corporation or by Alcoa not to resume production if it should become advantageous to do so.

Dow Chemical had pioneered in a new field to learn how to produce and fabricate magnesium and consistently had incurred losses in every year except 1927 (the profit then was only 1 percent), because the high cost of production and the very limited market in those early years made it impossible to make a commercial profit. These losses aggregated over a million dollars, but a portion of them would have been incurred whether Dow Chemical produced any magnesium or not. For example, magnesium was properly charged with part of the cost of operating the brine wells, which would have had to have been operated anyhow. If fact, if magnesium had not been produced from the magnesium chloride, it would have been necessary for Dow Chemical to have incurred expense in order to dispose of it without polluting the river. Similarly, magnesium was charged with part of the sales and administrative expense of Dow Chemical and a very large part of that, such as the overhead for the sales organization and the salaries of the principal officials of the company would have had to be paid anyhow. Also, the loss on magnesium was deducted from the profit made on other products such as bromine, and thereby reduced the amount of profits on which taxes had to be paid.

However, the scientific interest displayed by Dow Chemical in the future commercial possibilities of the metal was of great importance in the development of the metal. Without that interest the production of magnesium in the United States might not have been as great. Dow Chemical conducted its experimental and development work under handicaps, and together with Alcoa has pointed out that the armed services, particularly the Navy, were unwilling to use magnesium until Dow Chemical and Alcoa had borne the burden of proving beyond question that it could safely be used. However, in this connection, Rear Admiral Cook, Chief of the Bureau of Aeronautics,

on April 27, 1939, informed Dr. Dow that the failure to use more magnesium alloys in naval aircraft was due in part to the fact that—

> Research on alloying this light element has lagged in comparison with the research conducted on other basic materials in this country and in comparison with reported research and technical developments of magnesium abroad.

Dr. Dow, president of Dow Chemical Co., admitted at a hearing before the committee not only that the British had made progress superior to that of the United States in the use of magnesium in aircraft but that the Germans were far ahead of the British.

The fabrication patents owned by Dow Chemical and by American Magnesium Corporation were cross-licensed to each other. The market and the future possibilities for the metal depended largely upon whether fabrication procedures could be devised to handle a difficult and unstable metal. Both companies had made some valuable discoveries, and both desired to use the discoveries of the other.

Dow Chemical granted a special price to American Magnesium Corporation, but it contends that the discount was not as great as the cost to Dow Chemical of selling and servicing sales to others in smaller quantities.

Dow Chemical further claims that its arrangements with American Magnesium Corporation made it possible for it to increase its production and to reduce the price of magnesium by more than the discount allowed to American Magnesium Corporation. However, a reference to Dow Chemical's own figures indicates that the price to domestic customers other than American Magnesium Corporation increased in 1928 and 1929 instead of decreasing, at the same time that the special price to American Magnesium Corporation was being still further reduced. At the same time, Dow Chemical's estimated sales and service costs to such other domestic customers were being sharply reduced. With the exception of the years 1932 through 1934 and the year 1938, when Dow Chemical complains that its inventories were too large, the percentage differential between sales to American Magnesium Corporation and to other domestic customers was greater than that which prevailed in 1927.

The agreements were advantageous to the two companies and probably assisted in making progress toward fabricating magnesium and increasing its commercial use in the United States. However, they did create additional disadvantages to any newcomer who desired to fabricate magnesium in competition with both Dow Chemical and American Magnesium Corporation. Newcomers could acquire sublicenses to use the fabrication patents, but only if and to the extent that they purchased their magnesium from either Dow Chemical or American Magnesium Corporation at prices higher than those paid by the American Magnesium Corporation, sometimes as much as 63 percent higher.

The American Magnesium Corporation and Alcoa did investigate the possibility of procuring magnesium cheaper from sources other than Dow Chemical, as they had a right to do under the agreement with Dow Chemical. The possibility of this and the desire to obtain the right to use fabricating patents, particularly those controlling the use of sulfur in making magnesium castings, were the chief reasons why American Magnesium Corporation and Alcoa were interested in negotiating with I. G. Farben Co., of Germany. They concluded, after exploration, that the German production methods were not

sufficiently attractive to make it worth while to produce magnesium instead of purchasing it from Dow Chemical. However, they concluded that the fabrication patents were valuable.

Consequently, in 1931 and while Germany was still in good standing in the family of nations, Alcoa and Farben created an American corporation, Magnesium Development Corporation, the stock of which was held in equal shares, and transferred to it the American patents for production and fabrication of magnesium held by both companies. In this connection, Alcoa and Farben did agree as follows:

> As long as magnesium is produced by any such Producing Company under a license or licenses granted under Paragraph Thirteenth hereof, the holders of the I. G. shares in Alig except as provided in Paragraph Twelfth hereof shall have the right to limit the increases in production capacity of every such Producing Company after the initial contemplated production capacity shall have been reached. The initial contemplated production capacity shall in no case be more than four thousand (4,000) tons per annum.

Dow Chemical was not a party to this contract. It denies that it even knew that such a contract was entered into, but the Department of Justice disputes this and asserts that Dow Chemical not only knew that such a contract was to be negotiated but even was offered an opportunity to participate in it.

The above-quoted paragraph of the Alig agreement limits the production capacity only of licensees of production patents owned by Magnesium Development Corporation pursuant to the assignment to it by Alcoa and Farben. Dow Chemical never has been a licensee of Magnesium Development Corporation production patents but only of fabrication patents, under a cross-licensing agreement. Therefore, Dow Chemical was never limited in the volume of its production by the terms of the above-quoted paragraph. The effect of the limitation was solely to prevent Alcoa, or any licensee of Magnesium Development Corporation from producing within the United States more than 4,000 tons of magnesium per annum through the use of patents belonging to Magnesium Development Corporation, without first obtaining the consent of Farben.

Alcoa stresses that Farben was unwilling to grant a license to use its fabricating patents without a limitation on the quantity of magnesium to be made in the United States under Farben's production patents; that Alcoa had already decided that it was cheaper to buy magnesium from Dow Chemical than to attempt to produce it competitively by using Farben's production patents, at least in the then state of the art; that 4,000 tons per year was a greater amount than had then been produced in any country in any year; and that the limitation to 4,000 tons was withdrawn in 1933.

Alcoa also stresses that under the 1931 contract, Farben agreed to furnish the jointly owned Magnesium Development Corporation all its technique and know-how, but that neither Alcoa nor American Magnesium Corporation was under any obligation to furnish technique or know-how or American-owned patents in Germany to Farben.

This agreement between Alcoa and Farben, of course, placed Dow Chemical at a disadvantage because Alcoa and its affiliate could use the valuable Farben fabrication patents and Dow Chemical could not.

Dow Chemical had had previous experience with the German chemical industry, which had resented Dow Chemical's entry into the

production of chemicals, particularly bromine and bleaching agents—a field in which Germany formerly had dominated the American market. In 1905, Dr. Herbert Dow had been threatened by a German representative of a European bromine cartel that unless Dow Chemical stopped all exports and came to some arrangement with the cartel, the Germans would undercut and ruin Dow Chemical. Dr. Dow refused, and the Germans did wage a price war, but were unsuccessful. The same thing had happened with respect to bleach.

Dow Chemical understood that Farben and Alcoa might produce magnesium under the Farben patents and thereby both deprive Dow Chemical of its largest customer and subject it to a price war. It understood also that Farben held valuable fabrication patents, but it asserts that it was ready to meet any competition that was offered.

Neither Magnesium Development Corporation, nor any other company sought to produce magnesium in the United States under Farben's patents, until Basic Magnesium Corporation was created in the present war emergency.

The Magnesium Development Corporation, however, did contend that Dow Chemical could not make magnesium castings without infringing the Farben sulfur patents and in 1932 filed an infringement suit against Dow Chemical. Dow Chemical regarded this action as an attempt to club it into granting a lower price on magnesium ingot produced by it and sold to American Magnesium Corporation. Alcoa on the other hand asserts that the suit was well founded.

Dow Chemical was in need of a large, steady customer, especially as the contract between Dow Chemical and the Ford Motor Co. had not resulted in substantial sales. Dow Chemical also believed that some of Farben's fabrication patents, particularly those with respect to alloys of magnesium with aluminum and zinc, were valuable.

On June 24, 1933, Dow Chemical entered into a sales contract with American Magnesium Corporation providing for large purchases at prices 4 cents per pound below the prices at which Dow Chemical would sell raw metal to other customers and at which it would determine its own costs in pricing castings produced by Dow Chemical from its own metal. However, the differential of 4 cents could have been reduced to 2 cents and even 1 cent if the customer's purchases exceeded certain limits. This was inserted largely to enable Dow Chemical to seek to interest Henry Ford in using magnesium in his automobiles.

About 5 months later, on January 1, 1934, Magnesium Development Corporation, American Magnesium Corporation, and Dow Chemical settled their patent difficulties by a cross-licensing agreement. The suit was withdrawn. Dow Chemical agreed to pay a royalty of 1 cent a pound on its domestic sales of magnesium with the exception of sales for unpatented uses.

On September 5, 1934, and while Germany was in good standing in the family of nations, Dow Chemical and Farben concluded a sales contract whereby Farben agreed to buy 350 tons of magnesium in 1934 and 600 tons in 1935 at a price of 21 cents per pound C. I. F. Hamburg. The prices realized in 1935 from sales to domestic purchasers of magnesium other than the American Magnesium Corporation were $0.2817 per pound.

The agreement provided that Dow Chemical was to confine its sales in Europe solely to Farben with the exception of the right to sell a British concern or its successors not more than 150 tons per annum at

a price not lower than that charged to Farben, plus an extra charge of not less than 4 cents a pound.

Dow Chemical points out that the limitation on quantity exceeded the amount that it had previously sold in England and that the agreement enabled Dow Chemical to dispose of a surplus of magnesium and better to balance its production.

In 1934 and 1935 Dow Chemical delivered to I. G. Farben, the principal producer of magnesium in the world, or its nominees, 3,840,633 pounds of magnesium while producing only 4,035,231 pounds, at a price approximately 30 percent below that which Dow Chemical realized from magnesium that was being sold to customers in the United States other than American Magnesium Corporation.

During this same period, the sales manager of Dow Chemical made a trip to England and wrote a memorandum reading as follows:

> They [British Maxium] are very much in need of additional magnesium for the balance of 1935, but they understand our position perfectly well and do not blame us at all because we are not in a position to furnish them the metal they want. They were at fault in not getting in touch with us sooner regarding their increased demands. They advised me that they had exported 20 tons of ingot to Europe, but I later obtained definite proof from Mr. Ziegler of the I. G. that they had exported 60 tons to Europe. If they had kept this metal in England, they would have had sufficient supplies for this year. [Matter in brackets added.]

The sales manager could not recollect the facts or interpret this memorandum for the committee. Dr. Dow however did state that he believed that any inability to furnish more magnesium was due to low inventories after the deliveries to Farben rather than to the prohibition in the contract with Farben against delivering more than 300,000 pounds to this particular British concern. An examination of the inventory records, as furnished by Dow Chemical, indicates, however, that there was some inventory out of which later sales could have been made.

After the sales to Farben had been made and the pressure of a large inventory upon Dow Chemical relieved, the price realized from sales of ingot to domestic purchasers other than American Magnesium Corporation remained about the same in 1935 as it had been in 1934, but the price to the American Magnesium Corporation was reduced by 18 percent from $0.2317 to $0.1898.

Dow Chemical explained that the reduction to the American Magnesium Corporation occurred by reason of the operation of a contract that gave American Magnesium Corporation the benefit of increased sales of magnesium, even though the increase might occur entirely by reason of increased purchases by customers other than American Magnesium Corporation. The reason assigned by Dr. Dow for this differential was that American Magnesium Corporation "was the biggest volume contract we had."

In 1938 Dow Chemical sold 1,525,027 pounds of magnesium to Mitsui & Co. of Japan. This was equal to approximately 25 percent of all of the magnesium produced by Dow Chemical in that year. The price obtained from Japan was 22.1 cents per pound as contrasted to 26.1 cents per pound obtained from England for 488,045 pounds sold to it in 1938 and a price of $0.2544 per pound realized from sales of magnesium in the United States to customers other than American Magnesium Corporation.

The records with respect to this transaction, except the bare sales entries indicating the amount and purchase price and name of the

purchaser, were destroyed after 3 years. Dow Chemical states that it has a regular practice of destroying such material after 3 years and that it saw no reason why that practice should not be continued, even though in this case the destruction occurred after the assault upon Pearl Harbor and after the institution of an investigation by the Department of Justice.

The sales manager of Dow Chemical had no independent recollection with respect to any of the facts involved in the transaction with Japan, except that he asserts that Dow Chemical did not ask the Japanese what they were going to use the magnesium for because Dow Chemical was not interested in what it was used for. However, in answer to a question as to what we used magnesium for today he answered that:

> It is used, about one-third to one-quarter, for aircraft construction, and probably a third to a half in incendiary bombs, a smaller percentage for alloying with aluminum, and the rest for export, mostly to England and some to Russia.

Presumably, the Japanese uses were similar.

Dr. Dow pointed out that in 1938 Japan was what he termed "a favored nation" and that scrap iron and other commodities were being sold to it by others with the knowledge of the State Department.

In 1939, 448,427 pounds of magnesium was sold to a Netherlands firm at a price of $0.255 per pound and 358,842 pounds were sold to a Polish firm at a price of $0.246 per pound as compared to prices realized in the United States from sales in 1939 to customers other than the American Magnesium Corporation of $0.2551 per pound. Here again the records have been destroyed, and there is no information from which a determination can be made as to whether these purchases were made through brokers in neutral countries for the account of Germany. Again Dow Chemical asserts that it did not ask for information as to the uses to which this magnesium was to be put because it was not interested.

A tabulation of all foreign sales made by Dow Chemical from 1926 to 1942 is set forth in appendix II.

On January 30, 1941, the Department of Justice obtained criminal indictments, in the United States District Court for the Southern District of New York, under the antitrust laws against Alcoa, I. G. Farben, the American Magnesium Corporation, Dow Chemical, Magnesium Development Corporation, General Aniline & Film Corporation, and a number of individuals. On April 15, 1942, a plea of nolo contendere (I do not wish to fight) was filed in the criminal proceedings by all the companies except Farben, and a civil action was instituted against the American defendants, in which a consent decree was obtained.

Under this decree all cross-licensing agreements were canceled, and all of the companies were required to grant a right to use, without royalty, any fabrication patent owned prior to the date of the decree, and all further relations with Farben of Germany were enjoined. It was further required that a royalty-free right be granted to use any production patent, which right is limited to the duration of the present emergency and is limited to the United States. Fines of $140,000 were imposed and paid in the criminal proceeding.

Both Dow Chemical and Alcoa point out that a plea of nolo contendere is not an admission of guilt, even though it does permit the court to enter the same judgment that it would have the right to enter

upon a plea of guilty or a conviction. Each asserts complete confidence that it would have obtained judgment in its favor if it had defended the case, and claims that it entered the plea primarily to conserve its energies so that it might increase the facilities to produce and fabricate magnesium and thereby to contribute to the war effort.

The committee is interested in this past history, not for the purpose of assessing blame for any possible violation of the antitrust statutes, but for the purpose of understanding the background of the magnesium industry. Both Dow Chemical and Alcoa were active in that industry. Dow Chemical incurred original losses in order to produce magnesium and to improve the production techniques. Both Dow Chemical and Alcoa incurred initial losses in order to find and develop the use of new techniques of fabricating magnesium. Without their efforts, we might not have had any magnesium industry, or again the absence of any price differentials or cross-licensing agreements might have induced others to enter the field and to make greater contributions than either Dow Chemical or Alcoa.

The committee is concerned because American industry failed to match the progress of German industry in exploiting magnesium. Our production in 1939, entirely by Dow Chemical, was about 7,000,000 pounds, of which about 4,200,000 pounds were sold abroad, mostly to England. Germany's production in 1939 is estimated to have been about 33,000,000 pounds.

Dow Chemical explained that it was not interested in making capital expenditures to increase the capacity for producing magnesium beyond the extent justified by profits. The following questions and answers are significant:

> Mr. FULTON. In other words, you weren't interested in how much Germany was producing or whether the United States was keeping up with Germany unless you could see a market for profit on this monopoly production?
> Mr. DOW. You have to justify your investment.
> Mr. FULTON. That was your primary consideration?
> Mr. DOW. That is the primary consideration of business (hearing, p. 1243).

The United States and not Germany should lead the world in the light-metals industries, which increasingly will be more important to our entire economy.

The committee further believes that it is incumbent upon any company which achieves a monopoly in production in the United States of any basic commodity to make certain that the United States produces an equal or greater quantity of that commodity and enjoys as widespread a use of it as any other country. The same applies where two companies which cross-license their patents do the bulk of the fabrication, for unless fabrication and use are developed the commodity is of little use and mass production cannot be achieved.

Both Dow Chemical and Alcoa stress that:

(1) Germany had carnallite deposits favorable to cheap production of magnesium;

(2) The lack of copper ore, bauxite (for aluminum), and other metallic resources led Germany to make special efforts to develop magnesium;

(3) The German aircraft program was greater than ours;

(4) Our industries, particularly aircraft and automobiles, were slow to use magnesium; and

(5) The War and Navy Departments did not recognize fully the value of magnesium and did not encourage its use or even act quickly to remove specifications which blocked its use by industry on military contracts.

IMPORTANCE OF MAGNESIUM

Magnesium and aluminum have many points in common. They are the only light metals available for structural purposes, yet, neither metal occurs in a native state or in easily reducible ores. With the exception of iron, they are the most abundant industrial metals of the earth's crust, but are among the most recent metals to have been produced industrially. The methods of production, the physical properties, and the uses of magnesium and aluminum are very similar.

Aluminum excels magnesium in ductility and resistance to corrosion in salt atmosphere. Magnesium is lighter in weight than aluminum. For many uses aluminum and magnesium are competitors. New advantages to be gained by the use of magnesium are being discovered as progress is made in techniques of fabrication. Some of the more outstanding at the present time can be summarized as follows:

Magnesium's retention of good mechanical properties at sub-zero temperatures is particularly adaptable in aircraft requirements, since developments tend to stratosphere flying.

Magnesium has a high damping factor which can be used effectively for minimizing flutter or vibration tendencies in aircraft wing and fuselage coverings and assemblies. This also applies to other industrial uses.

Usual weight saving by use of magnesium alloys is at least 25 percent over aluminum alloys, as slightly larger magnesium sections can be used to provide equal or increased strength, with increased stiffness, over the aluminum section required for the same purpose.

Development of improved and new magnesium alloys, in addition to new methods of fabricating magnesium, should be anticipated, as experienced in history of aluminum and other metals.

Magnesium has high fatigue resistance, and when designed to eliminate notch effects, is superior to aluminum.

Magnesium is an exceptional free cutting metal, and has superior machining qualities to all industrial metals.

Freedom from gas absorption and retention makes magnesium exceptionally good foundry alloy, and frees it from principal aluminum difficulty in foundry practice.

In the past the higher price of magnesium has been a handicap. However, the difference in cost of production is at least partially due to the fact that there has been more experience in the production of aluminum, which was produced in larger quantities than magnesium. As further experience is obtained, it may be possible to produce magnesium at only slightly more cost than aluminum.

Even today, magnesium is being sold at prices as low as 20½ cents per pound as against a price of 14 cents per pound for aluminum.

As a result of the war, the price of magnesium has been drastically reduced, the capacity for producing magnesium has been increased nearly 80 times, and some new methods of fabricating and using magnesium have been discovered. Consequently, there should be a

much greater amount of magnesium used in peacetime than previously. However, the exact extent of the use will depend both upon the development of other materials, such as aluminum, light steels, and plastics, and upon the extent to which we are able to develop new methods of fabricating magnesium and to obtain the engineering and designing experience necessary to enable manufacturers to use greater quantities of magnesium.

The committee has checked with various aircraft manufacturers as to their opinion with respect to magnesium, and has found general agreement that magnesium will be exceedingly useful and important in future aircraft design. Every pound of magnesium, that can be used as a substitute for aluminum, by reason of the lighter weight of magnesium, will add one-half pound to the cargo-carrying capacity of the airplane, or permit the carrying of an additional one-half pound of gasoline and therefore extend the range of the airplane for every trip that it will make during its entire lifetime. Consequently, it is obvious that in order to lead the world in the design and construction of new and better long-range aircraft, it will be necessary for the United States to lead the world in the development and application of magnesium.

The United States has invested approximately $500,000,000 in building and operating facilities for the production of magnesium ingot and approximately $15,000,000 for fabricating facilities. In order to protect this huge investment, and in order to lead the world in the development of magnesium, it is essential that every effort be made to encourage and intensify the search for additional scientific information with respect to magnesium and its possible uses. Important contributions in this respect have been made during past years by Dow Chemical and by Alcoa, both of which, however, naturally have tried to obtain protection, through patents, against the use of their discoveries by others. Such action is entirely within their rights as long as they do not take any further action which would constitute a violation of the antitrust laws. The capacity for producing magnesium has been increased nearly 80 times, and as a result more than 50 new companies have established fabricating facilities. Dow Chemical and the American Magnesium Corporation with previous experience in the fabrication field have assisted in the successful operation of these fabrication plants.

However, the committee believes that in the interest of full development of magnesium, it is desirable to encourage the various manufacturers of ingot, each of which has an incentive to obtain a market for the magnesium which it is capable of producing, to conduct research for the purpose of discovering new methods of casting, forging, extruding, rolling, and alloying magnesium, and new techniques for using magnesium as a substitute for other materials. Restrictions imposed as a result of the war have limited the field of development for civilian uses, some of the more important of which are as follows: Photoengraving plates, automotive parts, portable tools, conveyors and hand trucks, vacuum cleaners, typewriters and business machines, and parts for textile machinery.

With the improved supply position with respect to magnesium, particular emphasis should be placed upon the need for further research in the field of magnesium applications to the civilian economy.

AVAILABLE MATERIALS AND PROCESSES

Dow process

The Dow Chemical Co.

As previously indicated, Dow Chemical was, in 1939, the only domestic producer of magnesium. In 1939 it produced about 7,000,000 pounds of magnesium, and in 1940 about 12,500,000 pounds. All of the magnesium produced by Dow Chemical was recovered as a byproduct from a brine containing 3.2 percent magnesium chloride (0.8 percent magnesium), which was pumped from underground wells near Midland, Mich. Production at Midland was increased to a rate of 13,000,000 pounds per year in February 1940, and in April 1941 it was again increased to a rate of 15,500,000 pounds.

Since the magnesium chloride obtained at Midland was derived as a byproduct from other operations, the cost of producing magnesium was dependent upon the value assigned to the other products, which in turn, depended upon the demand for such products. Consequently, in small quantities the cost of magnesium from brine may be very small, and the cost of increased production relatively much larger because of the necessity of producing other products for which there may be only a limited market.

It was this factor, more than any other, which made Alcoa and I. G. Farben hesitate to enter into competition with Dow Chemical, and to prefer to threaten it with expensive litigation and to obtain from it agreements for the sale, at a favorable price, of a portion of the magnesium which it produced. Although Alcoa admits that patent litigation was commenced against Dow Chemical and that agreements were obtained for the purchase of magnesium at favored prices, it denies that the litigation was instituted for the purpose of obtaining favorable prices or that there was ever any understanding or agreement that it would not produce magnesium in competition with Dow Chemical if Dow Chemical would extend better terms to it than to other fabricators of magnesium.

Dow Chemical made arrangements in 1940 to increase its production at Midland, Mich., to approximately 18,000,000 pounds per annum, the last 2,500,000 pounds of which were financed by the British Government. In order to make any further increases, it became necessary or at least desirable for Dow Chemical to obtain new sources of brine. It established a plant at Freeport, Tex., to make magnesium chloride from sea water. That plant had a capacity of 12,000,000 pounds annually, to which was added facilities for 6,000,000 pounds annually financed by the British Government.

In February 1941 the United States Government for the first time provided capital for the expansion of magnesium, and authorized the construction of facilities by Dow Chemical for the production of an additional 18,000,000 pounds of magnesium per annum at the Freeport, Tex., plant. This increased the rated annual capacity of Dow Chemical to 54,000,000 pounds.

Dow Magnesium Co.

In June of 1941 facilities for the production of 72,000,000 pounds annually were financed by the Defense Plant Corporation for a subsidiary corporation of Dow Chemical, known as the Dow Magnesium Co. These facilities were located at Velasco, Tex., where again sea water could be used as the source of magnesium chloride. Thereafter, Dow Magnesium Co. was authorized to construct additional facilities at Marysville, Mich., to produce 72,000,000 pounds annually. This latter project, however, required more magnesium chloride than could be obtained as a byproduct from the regular operations of the Dow Chemical and it was necessary, in order to operate the Marysville project, to establish facilities at Ludington, Mich., to provide the additional magnesium chloride.

Diamond Magnesium Co.

As a part of the first expansion program, facilities were constructed by the Diamond Magnesium Co., at Painesville, Ohio. The facilities were financed by the Defense Plant Corporation. Capacity is 36,000,000 pounds annually, obtained by using "waste liquors" accumulated in producing lime from dolomite and supplementing this source by the direct treatment of dolomite. The resulting magnesium chloride is then processed in the "Dow" electrolytic cell under a "know-how" arrangement with Dow Chemical.

International Minerals & Chemical Co.

One of the advantages, in addition to the cartel operations of I. G. Farben, that enabled Germany to hold first place among the nations in the production of magnesium, was its unlimited supply of a raw material, carnallite, which exists in a famous deposit at Stassfurt, Germany, believed to be the only workable deposit in the world. The mines at Stassfurt are operated by the Wintershall Potash Co., controlling about 50 percent of the national potash output, and thus ranking as the world's largest potash producer. The carnallite is a double chloride salt containing potassium chloride and magnesium chloride; the magnesium chloride is produced as an adjunct to producing potash, and a large part of the total world production of magnesium metal has been obtained from the carnallite deposit in Germany.

In the United States one of the largest producers of potash is the Union Potash Co., a subsidiary of the International Minerals & Chemicals Corporation, producing potash from brines at Carlsbad, N. Mex. Arrangements have been made to utilize the formerly wasted products from the manufacture of potash, commonly referred to as "end liquors," in combination with dolomite for the production of magnesium metal. This source will be supplemented by the direct treatment of dolomite. The International Minerals & Chemicals Corporation, financed by the Defense Plant Corporation, have established facilities at Austin, Tex., for the production of 24,000,000 pounds of magnesium. A "know how" arrangement with Dow Chemical Co., permits the use of the "Dow" cell for the electrolysis of the magnesium chloride.

The plant at Austin, Tex., produced in 1943 in excess of its designed capacity and has been ordered to produce at a rate not to exceed its designed capacity of 24,000,000 pounds per annum. International Minerals & Chemical Co. reports that the plant could produce 10 to 20 percent more than that at a cost for the extra production of 70 percent of the average cost of regular production and suggests that it be permitted to produce in lieu of high-cost plants.

Discovery in recent years of carnallite deposits in Utah, it is believed, ultimately will make available to this country a valuable source of feed supply for the manufacture of magnesium, which type of raw material was heretofore only known to have existed in Germany.

Contribution of "Know How" by Dow Chemical.

Dow Chemical, because of its familiarity with the technique of obtaining magnesium by the use of its electrolytic process, has acquired what is commonly referred to as "know how." The know how and technical assistance of Dow Chemical will be utilized in establishing the facilities financed by the Defense Plant Corporation, not only for itself and for the Dow Magnesium Co. at Velasco, Tex., Marysville and Ludington, Mich., but also in the establishment of facilities for the Diamond Magnesium Co. at Painesville, Ohio, and the International Minerals & Chemical Corporation at Austin, Tex. A consideration will be paid to the Dow Chemical Co. for making available the know how and technical assistance which is not considered a royalty within the interpretation of the consent decree entered on April 15, 1942. Negotiations had been entered into between the Defense Plant Corporation and Dow Chemical prior to the consent decree. Early in 1942, and as part of the decree, the royalties to Dow Chemical are eliminated after the date of the decree. The decree further stipulates that the Defense Plant Corporation and Dow Chemical should clarify between themselves the distribution of the consideration to be paid Dow Chemical, stipulating what part of the consideration represented royalties which under the decree will be eliminated, and what part of the amounts to be paid represent "other considerations."

Until predetermined quantities of magnesium have been produced, payments will be made to Dow Chemical based on one-half and two-thirds cents per pound of magnesium, as well as stipulated fees for construction management and operation of the plants. The fees to be paid are computed on several different bases, but an approximation of the amounts can be tabulated as follows:

Dow Chemical Co.

Construction fee for projects being constructed under the supervision of Dow Chemical Co.:	
Construction fee, Ludington, Mich., plant	$480, 000
Construction fee, Velasco, Tex., plant	520, 000
Construction fee, International Minerals & Chemical Co. plant	123, 170
Construction fee, Diamond Magnesium Co. plant	160, 000
Management and operation fees payable annually on maximum capacity operations:	
Management and operation, Ludington, Mich., plant	360, 000
Management and operation, Velasco, Tex., plant	360, 000
Aggregate total payable on stipulated quantities of magnesium delivered:	
Know-how and patent immunity, Velasco & Diamond	2, 764, 666
Know-how and patent immunity, International	614, 400
Know-how and patent immunity, Ludington	1, 000, 000

In connection with the foregoing, it can be noted that the additional amounts to be paid as a result of the expansion of the Midland, Mich., and Freeport, Tex., plants are not included, but are part of the lease arrangements negotiated covering these two plants. It is also noted that the amounts shown are in addition to the amounts to be paid to the International Minerals & Chemical Co. and the Diamond Alkali Co. for providing the feed supply to the plants as well as the fees to be paid them for the construction, management, and operation of the plants.

The payments to be made to Dow Chemical are for "its services in connection with preparation of plans, designs, specifications, etc., and for making available to Defense Plant Corporation and operators the best engineering and technical information and assistance it has available for the construction, equipment, and operation of the plants and for disclosure of all such information, in return for which the Defense Plant Corporation is given the right to operate the plants for all time under patents owned and controlled by Dow Chemical Co. with respect to magnesium production, fabrication of magnesium alloys, and recovery of byproducts without further payment."

From the foregoing analysis, it will be observed that Dow Chemical through the expansion of its own facilities, the addition of new facilities, and in collaboration with other companies utilizing the Dow electrolytic cell, will account for 258,000,000 pounds out of the total original objective program of 725,000,000 pounds, now revised to 590,000,000 pounds.

A review of the production attainments through 1943 for the various producers indicates that a very large percentage of the present production has been obtained from Dow Chemical and related projects. These projects are well on their way toward delivering the production objectives established which reflects credit to the technical ability of Dow Chemical for undertaking and establishing such a large part of the magnesium program.

Dow Chemical points out that the Dow group were allocated about 44 percent of the total rated capacity to produce magnesium, but that the Dow group got into production faster and in 1943 produced 61 percent of all the magnesium made and produced it at a lower cost per pound, both from the standpoint of plant investment and from the standpoint of operating costs.

Mathieson Process

Mathieson Alkali Works, Inc.:

Included in the first expansion program was a project for the production of 54,000,000 pounds by the Mathieson Alkali Works, Inc., at Lake Charles, La. This project was initiated on the basis of using the Dow electrolytic cell, and negotiations had been in progress for a "know how" agreement with Dow Chemical for the use of its cell design in this plant. However, Mathieson Alkali Works, Inc., continued experiments directed toward improving the use of an electrolytic cell designed by it and claimed to have certain advantages over the usual Dow electrolytic cell. Eventually it was perfected to a point where the War Production Board was willing to accept it as sufficiently nonexperimental, and accordingly on December 30, 1941, the use of the Mathieson process and the electrolytic cell was approved by the War Department for the production of magnesium.

Contract negotiations with the Mathieson Alkali Works had started in June 1941. Despite the urgent need for magnesium metal the contract with this company was not executed until February 2, 1942, or a delay of approximately 8 months. Starting on July 25, 1941, however, the Defense Plant Corporation authorized expenditures in order that the manufacture of equipment involving critical materials could proceed without awaiting final clearance on design.

The process to be used makes possible the economic disposal of huge quantities of calcium chloride resulting from the ammonia-soda process for sodium carbonate production and the use of low-cost dolomite.

Production problems encountered and the inability to obtain necessary construction materials due to other conflicting essential programs resulted in a delay of commercial production until June 1943, although pilot-plant operation had been carried on for several months prior thereto.

Production from this project within the next few months will more clearly define the efficiency of the process and the eventual competitive status of the project.

The Mathieson accomplishment to date has not been impressive, and the Bureau of the Budget on November 10, 1943, recommended that Mathieson be given a limited time, not to exceed 3 months, in which to place its plant in substantial and economic full production failing which it should be shut down on the ground that it was not necessary for the 1944 requirements. At the same time, it recommended that construction of additional power plant facilities should be stopped at once. Somewhat similar opinions have been expressed by the Defense Plant Corporation and by Mr. Fred Searls, Jr., Director of the Facilities Bureau of the War Production Board. However, the Chemicals Division of the War Production Board states that the Mathieson plant was designed to produce chlorine and magnesium, that the full amount of chlorine to be produced there is required at an early date, that it expects to obtain such production at full capacity after March 1944, and that from the magnesium standpoint the Mathieson process is expected to be one of the lowest cost plants if the operators can solve their difficulties.

From these facts, it would appear that the plant should be permitted to continue operations on a limited basis for a few more months in order to afford an opportunity to demonstrate whether the expected economies of operation can be obtained. The cost of producing magnesium in this plant in November was 82.4 cents per pound, which is very high, but which is much lower than the $3.58 per pound in September.

Carbothermic Process

Permanente Metals Corporation:

Over a long period of time, experiments have been directed toward methods of reducing ores to magnesium metal by a simple thermic process and a distillation of the liberated metal. This type of process requires the use of another agent as a reducing medium, the more common being carbon, calcium-carbide, aluminum and ferrosilicon. It has necessitated the design of many types of furnaces and has presented complex problems to find suitable cooling methods in order to precipitate the magnesium, which is highly inflammable in the liquid and powder stages. One of the outstanding processes of this type is one designed by Fritz J. Hansgirg, an Austrian. Under the sponsorship of Henry J. Kaiser, a project was started at Permanente, Calif., utilizing the personal capital of Kaiser and money borrowed at his own risk from the Reconstruction Finance Corporation, which would eventually produce annually 48,000,000 pounds of magnesium of high purity.

The process utilizes magnesia obtained from sea water or from magnesite claims at Gabbs, Nev., which is mixed with coke and heated in an electric arc furnace to about 2,100° C.—that temperature being above the melting point of magnesium. The products resulting from the reaction are gaseous, and they cannot be separated until the temperature is reduced enough to condense the magnesium vapor. The reaction has a tendency to reverse, however, with the decreasing temperature, and it is necessary to use "shock chilling." The magnesium metal then condenses in the form of an extremely fine dust. The recovered dust is compressed into tablets and distilled under a high vacuum, and pure magnesium metal is recovered. Owing to the highly pyrophoric nature of the dust, there is a tendency for it to reoxidize. Because of the explosive nature of the magnesium dust at high temperature, elaborate precautions must be provided to maintain the system in an atmosphere that is nonoxidizing. The process, however, has possibilities of supplanting many of the other processes for the manufacture of magnesium as soon as the problems of equipment design have been surmounted. In the opinion of H. A. Doerner of the United States Bureau of Mines—

> Electrothermic reduction of magnesium by carbon is theoretically the simplest and most logical method of extracting metal from magnesite. The raw materials, magnesite and carbon, are cheap, abundant, and require no expensive purification. If equipment for large-scale production is not too expensive and proves practical for continuous operations, this method should materially reduce the cost of producing magnesium, especially from magnesite. The development of practical methods for applying the reduction of magnesia by carbon is so recent, the problems encountered are so unusual, and the practical possibilities are so attractive that this process offers a fruitful field for theoretical and engineering research (Bulletin P, State College of Washington).

An inspection of the Permanente plant was made by a magnesium committee of the National Academy of Sciences and the report submitted by them on July 7, 1941, to the War Production Board contained the following comment:

> The chemistry of the process is sound and a plant of the present design at Permanente can be expected to produce magnesium. But numerous modifications in plant details can be expected before the plant is in smooth, continuous operation. The entire process is integrated, and successful operations depend on all units working simultaneously. A failure of one part might result in a long shut-down of the entire plant because the furnace must be cooled slowly. By comparison with the Hansgieg process, the standard electrolytic process can be built and operated at capacity or near capacity rate in a relatively short time with certainty, because no untried equipment or operating methods are involved and trained operators are available. The Kaiser organization is made up of able engineers with many outstanding accomplishments to their credit and their present activities in the development of thermal magnesium process at Permanente are warranted, as they give promise of ultimately resulting in a cheap process for the production of magnesium. The Kaiser organization is to be commended on its willingness to risk capital and devote its energies toward the establishment of new magnesium production by a process not thoroughly proved under American conditions.

Subcommittees of the committee have twice inspected the facilities being built by the Kaiser organization at Permanente, Calif., and were impressed with the speed and efficiency with which the facilities were built, the future possibilities of a low-cost process for production of pure magnesium, and likewise believe that the Kaiser organization is to be commended for its attempts to provide magnesium for the defense program so vitally needed.

In developing an estimate of the magnesium production which could be depended upon with reasonable certainty, the production from the Permanente carbothermic plant was eliminated with the following comment by the War Production Board:

> The 48,000,000-pound plant at Permanente cannot yet be depended on.

Despite the unoptimistic attitude, the Permanente plant has produced to February 1, 1944, over 19,000,000 pounds of metal. This was more than twice as much magnesium as was produced in this country from 1915 to 1934. This production has enabled the Government to offset some of the lost production on other projects by receiving a supply of metal not originally anticipated in meeting the requirements program. The original capacity objective of 48,000,000 pounds was revised, and the plant was redesigned for a capacity of 28,000,000 pounds. After attaining a production rate of approximately 1,500,000 pounds per month in September 1943, authorization was granted for the installation of an additional furnace, which will permit operation at the full rate of 2,400,000 pounds per month, with a resultant decrease in cost per pound.

In addition to carrying the risks incident to the capital outlay in constructing the facilities, as distinct from other projects built with Government funds, the Kaiser organization was carrying the high production costs involved in any new and large undertaking. Only a part of this outlay was reimbursed to them through the sale of the metal at a stabilized price of 20½ cents per pound. The subcommittee made the following recommendations in its interim report issued March 30, 1942, to correct the foregoing inequity:

> In view of the urgent need for magnesium and the fact that Permanente has proven its ability to produce the metal though at a cost making commercial operation impossible immediately, it has proposed to the Government that it contract to buy all magnesium metal produced at Permanente at the out-of-pocket cost plus reasonable depreciation but with no profit and on the basis of such agreement subject to cancelation on 48 hours' notice.
>
> The subcommittee recommends that the Government accept the Permanente proposal and is confident that it will result in immediate production in large quantities of this metal so urgently needed for the war effort.

After the production of over 2,000,000 pounds of magnesium at a high cost expressed in dollars instead of cents per pound, a contract was signed with the Metals Reserve Company on November 23, 1942, agreeing to purchase from December 1, 1942, all metal produced, and pay therefor 50 cents per pound or actual cost, whichever was lowest. In substance the contract was extended by 2-month intervals, the last extension expiring on November 30, 1943.

The price at which the Government bought the magnesium was reduced several times, as more efficient operation decreased the cost of production. The last contract with the Government provided a price of 30 cents per pound or cost of production, whichever was lower.

During October the installation of an additional furnace was authorized, as previously outlined. At that time no further extension of the Metals Reserve contract was made due to the fact that it was believed that the addition of this furnace would provide a better basis of operation with resultant lower costs, thereby eliminating the need for further assistance of this type. Even during the period when the Metals Reserve contract was in operation, the cost per pound paid to Permanente was materially less than the costs incurred in operating various facilities constructed and operated with Government funds, particularly those plants utilizing the ferrosilicon process. The costs of producing magnesium by the ferrosilicon process were extremely high during the initial stages of operation even without considering the amortization cost for the facilities constructed with Government funds.

The production by Henry J. Kaiser has been of great value to the program because it was obtained when the scarcity was great. Future production will be very valuable because in this particular type of process the magnesium is first produced in powder form and can be used directly in incendiary bombs and pyrotechnics. The magnesium produced by others requires further processing before it can be used for these purposes.

Ferrosilicon Process (see list of projects following)

Even prior to Pearl Harbor, it became apparent that the original program with its objective of 400,000,000 pounds of magnesium would be inadequate to meet the growing requirements for the ever-increasing airplane and incendiary bomb program. To meet these requirements more metal production would have to be provided.

The various projects theretofore approved for the production of aluminum, magnesium, and other critical materials had absorbed for the most part the large available sources of cheap electric power. Since power was becoming very scarce, and time was short, consideration had been given to exploring other processes to give additional production quickly, assuredly, and with a minimum use of power. The National Academy of Sciences was requested to consider the matter, and a magnesium committee was formed by it to investigate processes (other than the electrolytic) which appeared to have merit. As a result of that committee's study, the National Academy of Sciences unreservedly recommended the ferrosilicon process.

This process uses dolomite, a magnesium-bearing ore widely distributed over the country, which is calcined and mixed with pulverized ferrosilicon, placed in a retort and in a vacuum at a temperature of 1,150° C. The vaporized magnesium condenses as a metal of high purity. Heat can be furnished by electricity or gas and, even where electricity is used, less power is required per pound of magnesium than by the electrolytic method. Plants can be established and placed in production quicker and with a lower capital cost per pound of capacity.

Pilot plant work on this process had been conducted previously by the Union Carbide Co., the Ford Motor Co., and the Dominion Magnesium Co., Ltd., in Canada. Other qualified companies in the United States inspected the operation of the Dr. Pidgeon ferrosilicon process at the Dominion Magnesium Co., Ltd. However, the ferrosilicon process subsequently used in this country was developed solely through extensive research and experiment at the expense of the United States Government. Subsequently, the following facilities were established as part of the second expansion program:

	Pounds annually
Ford Motor Co., Dearborn, Mich	40, 000, 000
Permanente Metals Corporation, Lathrop, Calif	20, 000, 000
New England Lime Co., Canaan, Conn	10, 000, 000
Magnesium Reduction Co., Luckey, Ohio	10, 000, 000
Amco Magnesium Corporation, Wingdale, N. Y	10, 000, 000
Electro-Metallurgical Corporation, Spokane, Wash	48, 000, 000
Total	138, 000, 000

The last of the above-listed projects was designed to use electricity instead of gas heat. The 50,000 kilowatts required for the production of an equal quantity of ferrosilicon and magnesium, were available from Bonneville Dam.

The advantages of the ferrosilicon process, as outlined by the National Academy of Sciences, are as follows:

> The plants can be built in different places so as to utilize power for the thermal process, which might not be available for electrolytic production. There would be no competition in the raw materials and new organizations could be put to work in the production of magnesium by the thermal process and thus added manpower as well as facilities could be made available for this important task. Reduction of magnesium by ferrosilicon provides a much simpler operation than the Hansgirg process. The ultimate cost may be higher, but the assurance of ultimate production and the rapidity with which plants can be built and put into operation are favorable factors for the ferrosilicon method.

There were, however, very serious disadvantages to the process which eventually had to be overcome. Of prime consideration is the fact that chrome-nickel retorts are used in the process, containing about 35-percent nickel and 15-percent chrome, which presented a very serious problem due to the critical nature of these materials at the time. Experiments were conducted directed toward the use of a retort of different design in order that the use of nickel and chromium could be reduced to a minimum.

Facilities for the production of ferrosilicon must also be provided.

The cost of producing magnesium by this process is high. The committee was advised by Mr. Arthur Bunker, former Chief of the Aluminum and Magnesium Branch of the War Production Board, as follows:

> On the basis of established and settled operations, the operating cost per pound of producing magnesium by the ferrosilicon process should be between 15 and 25 cents and the cost of producing magnesium by the electrolytic method should be between 12 and 20 cents.

Because of difficulty in getting into full-scale production and surmounting some of the technical aspects of this process, the projects have not as yet reached what could be construed as "settled operations." Cost figures, therefore, would reflect the difficulties encountered in the early stages of operation and would not be particularly representative. It can be stated, however, that they range from present costs of 19 cents per pound to initial costs expressed in several dollars per pound.

The extent to which actual production of magnesium by the ferrosilicon process has failed to fulfill the original expectations and plans is indicated by the following tabulation. The production for the months of July 1943 and January 1944 was far below the rated monthly capacity objectives of four of the six ferrosilicon projects. In the other two (Permanente Metals Corporation and Magnesium Reduction Co.) January production exceeded planned capacity. These

two companies were also the first to obtain large production from the ferrosilicon process. (Cf. July figures stated above.)

	Initial production scheduled	Production for—		Rated monthly capacity for full operation
		July 1943	January 1944	
Amco Magnesium Corporation	October 1942	176,567	424,661	833,300
Electro Metallurgical Co	December 1942	407,227	1,544,423	4,000,000
Ford Motor Co	May 1942	672,827	918,806	2,500,000
Magnesium Reduction Co	October 1942	708,211	[1] 1,032,439	833,300
New England Lime Co	August 1942	662,760	760,212	833,300
Permanente Metals Corporation	June 1942	1,553,554	[1] 1,880,401	1,666,600
		4,181,146	6,560,942	10,666,500

[1] Production in excess of rated capacity.

It is at once apparent that the Government's investment in ferrosilicon plants, approximately $52,300,000 and providing for 138,000,000 pounds of capacity, would have to show marked improvements in technique and engineering in order to be considered a competitive enterprise after the emergency is over and the critical need for magnesium returns to normal. It is highly doubtful that such improvements can be made. The probable lack of interest of the present operators in acquiring the plants from the Defense Plant Corporation for their own operation after the emergency should also be considered, since such plants are noncompetitive in nature at the present time.

However, magnesium was needed in large amounts and quickly, and this process could provide it quickly without consuming huge quantities of power.

Magnesium Elektron process

Basic Magnesium, Inc.

The demand for magnesium as part of the defense program far exceeded both the existing capacity and the increased capacity of Dow Chemical, the only domestic producer. There was grave doubt as to whether the demand could be met by the creation of new facilities by operators new in the field without any previous manufacturing experience and predicated upon processes as yet untried and unproven.

The Government at that time was searching for new processes and new operators to relieve the critical situation. Needless to say, the Government was besieged by a number of people with deposits of magnesium-bearing ores which they sought to exploit, or with ideas for processes to manufacture magnesium which had been demonstrated only in laboratory operations, if they had been developed even that far. The necessity for evaluating all of the proposals presented a large undertaking, which had to be handled rapidly in order that new production could be obtained at the earliest possible moment.

One of the projects so presented to the Government was sponsored by the Basic Refractories Corporation of Cleveland, Ohio. The proposal was accepted and resulted in the establishment of the Basic Magnesium project at Las Vegas, Nev., for the production of 112,000,000 pounds of magnesium per year. The cost of constructing this project will be in excess of $133,000,000, or roughly twice the original estimate.

The numerous problems and inefficiencies incident to the construction of a project of this magnitude have engaged the committee's attention since early in 1942. From time to time the committee has sent subcommittees or investigators to Las Vegas to ascertain the details of the construction and operation of the project. Hearings have been held on the matter in Las Vegas in March 1942 and in May 1943 by subcommittees, and recently in Washington by the full committee in executive session. Because of the large expenditure involved in this project, the inefficient performance of the original operator, and the task confronting the present operator of bringing this project within competitive range, the matter is being discussed in detail in this report.

History and background of operators.

Basic Refractories, Inc., of Cleveland, Ohio, hereinafter referred to as Basic Refractories, was a company engaged in the manufacture of granular magnesite refractories used in the lining of basic steel furnaces. In 1936 this company leased deposits of brucite and magnesite in the Paradise Mountains in Nye County, Nev., which lease limited the extraction of ore to refractory purposes only. In addition, the company held 200,000 shares (a minority) of stock of the U. S. Brucite Corporation. This stock was valued at $29,158.60.

By the spring of 1939, Basic Refractories, Inc., had located five claims adjacent to the brucite deposits containing magnesite ore. It then began research to find possible large scale uses for the magnesite other than the refractories field. The war having broken out in Europe, Basic Refractories became aware of the fast developing critical situation with respect to the production of magnesium metal. In 1940, Basic Refractories added additional claims to its holdings, but it knew that large capital requirements and the involved patent situation restricted it from actively engaging in the manufacture of magnesium metal. Basic Refractories reported that its investment up to April 1, 1941, was less than $168,000. The major portion was with respect to the brucite claims, which could only be used for refractory purposes. The claims available for use in producing magnesium were held in the name of a subsidiary Basic Ores Inc., the value of its assets being carried on Basic Refractories books at a "book value" of $25,000. Officials of Basic Refractories testified that some of the claims to be utilized by the Basic Magnesium project were "located" only after obtaining a contract with the Government.

The operations for Basic Refractories indicate the following range of net income for the preceding 5 years:

1936	$279,000
1937	233,000
1938	37,000
1939	320,000
1940	446,000

The company had a working capital at the start of the year of 1941 of only $774,000.

Through an affiliated company, Canadian Refractories, Ltd., Basic Refractories learned that a project for the manufacture of magnesium to relieve the critical shortage in Great Britain was under consideration by the Canadian and British Governments. The plant was to have been located in Canada and was to be designed and operated by Magnesium Elektron, Ltd., an English company. The negotiations with respect to it had collapsed. On January 21, 1941, some of the officials of Basic Refractories proceeded to Canada to explore the possibilities of collaboration between Magnesium Elektron and Basic Refractories in projecting a proposal for the manufacture of magnesium in the United States. On that same date other officials of Basic Refractories, Inc., contacted an official of the Iron and Steel Branch of the Office of Production Management, who in his private business capacity maintained offices in the same building with Basic Refractories in Cleveland. The purpose of this contact was to sound out the attitude of the Office of Production Management with respect to the manufacture of magnesium.

Thereafter on February 12, 1941, Magnesium Elektron authorized negotiations for further collaboration between the two companies for the expansion of magnesium production in the United States. These negotiations culminated in an agreement dated April 3, 1941, and on April 15 a project for the production of 40,000,000 pounds per year of magnesium was presented to the Office of Production Management by Basic Magnesium, Inc. It was advised 3 days later that the Office of Production Management was giving favorable consideration to the project. Arrangements were started immediately to obtain the passage to the United States of Magnesium Elektron officials and technicians. They arrived on May 20, 1941.

The result of this agreement between Basic Refractories and Magnesium Elektron is outlined by Basic Refractories as follows:

> Magnesium Elektron, Ltd., possessed the knowledge and proven experience *essential to rendering useful our ore resources* to produce a strategically vital metal. It was to be Basic Refractories' obligation to provide management and ore deposits, and Magnesium Elektron's with all the technical knowledge and skill required to produce and fabricate the metal, including complete detailed design of its English plants and all staff necessary to implement these provisions. [Italics supplied.]

The prior experience of Magnesium Elektron is indicated by the following comment of its chairman appearing in the Metal Industry of February 13, 1941:

> By 1935 the demand in Britain for magnesium alloys had grown to such an extent that the main importers and suppliers, Messrs. F. A. Hughes & Co., Ltd., decided to attempt production on a large scale and to that end Magnesium Elektron, Ltd., was formed and a plant erected near Manchester to extract magnesium from the ore by the electrolytic process. The plant which produced its first metal in December 1936 was initially designed for 3,000,000 pounds capacity but was almost immediately increased to 8,000,000 pounds and is today the largest producer in the world, outside Germany.

The process used by Magnesium Elektron is a German process obtained by Imperial Chemical Industries through a patent pool with I. G. Farben. This process is covered by patents owned but never exploited or developed in the United States by the Magnesium Development Co., formerly jointly owned by I. G. Farben of Germany and Alcoa. The patent restrictions with respect to the use of the

process in this country existed at the start of this project and negotiations were then under way for royalty agreements with the Magnesium Development Co., involving a tentative consideration of $100,000. These negotiations continued until the consent decree was obtained in 1942, as previously outlined. This decree apparently removed some of the restrictions, but it is limited only to the duration of the war. There was always a possibility of post-war claims and complications for royalties under patents, the post-war utilization of which has not been entirely clarified up to the present time. It appears that responsibility for contesting this liability falls on the United States Government, the owners of the plant which will use this process and upon whose authority the process is being used. The Defense Plant Corporation believed that it was imperative that patent restrictions and possible post-war claims should not hold up the American production of magnesium and that the project should not be delayed by negotiations with respect to the terms of a license to use this process.

The Magnesium Elektron process is based upon the production of magnesium by the electrolysis of anhydrous magnesium chloride, the magnesium chloride being obtained from magnesium oxide, which in turn is obtained from magnesium-bearing ores, such as magnesite and dolomite.

Originally Grecian magnesite of exceptional quality had been imported to England from Greece, but with the curtailment of this supply, the company had to modify its process to utilize more fully dolomite and sea water. The article by the chairman of the company appearing in the Metal Industry of February 14, 1941, is again quoted:

> In view of the magnitude of the dolomite deposits in Britain, it is clear that any extraction process for magnesium metal *should be one which uses dolomite* as its primary raw material * * *. The *most economical* chemical process for extracting the magnesium oxide from the dolomite *is one which employs sea water* which obviously is available in unlimited supply so that the sea, which has been England's sure shield and the main source of her strength and greatness, is contributing again to the foundation of an entirely new industry which may yet furnish a substantial quota to the future progress of England's prosperity. All who are interested in the development of home production should note this major fact—that magnesium metal can be recovered from dolomite deposits in Britain by processes which use only those raw materials available in Britain, and consequently require neither ships nor foreign currency, which is a factor of paramount importance during the present period of hostilities. [Italics added.]

The foregoing background should be fully considered in the light of the fact that Basic Refractories' only contribution to the proposal would be the claims containing *magnesite* (not dolomite) deposits in Nye County, Nev. The contribution by Magnesium Elektron was to be the "know-how" and technical assistance in establishing a project for the manufacture of magnesium. They had obtained this "know-how" a few years previously from German interests which had aided them in establishing, in England, a project one-tenth the size of the Las Vegas project, and the current operations of which were predicated upon an altogether different type of raw material. Officials of both companies also conceded that neither company had had any previous experience in the construction of a project for the extraction of magnesium metal.

The approval of the project.

On April 22, 1941, Mr. Sidney Hillman, then Acting Director General of the Office of Production Management, advised Under Secretary of War Robert P. Patterson that further expansion of magnesium-metal production was necessary in the interests of national defense; that the only company then producing magnesium in this country was Dow Chemical, and that other companies should be enlisted in the operation of magnesium-producing facilities. A list of companies was attached to Mr. Hillman's communication. Basic Refractories, which had presented its original proposal one week before, was included among these companies.

The amount of new magnesium capacity which was to be created by this program was 89,000,000 pounds per year. All of the companies evidencing an interest were interviewed by officials of the War Department and by experts in the industry charged with the responsibility for magnesium production facilities in the Office of Production Management. It was decided to allocate 12,000,000 pounds of this program to Basic Refractories and Magnesium Elektron. This was in excess of Magnesium Elektron's production at that time.

On May 17, 1941, the War Department arranged conferences at Wright Field with Mr. Howard Eells of Basic Refractories and Maj. C. J. Ball and Mr. Garner of Magnesium Elektron. In this connection the War Department made the following notation:

> This is a very ticklish expansion. Major Ball is of the opinion that an expansion of 12,000,000 pounds is not of sufficient interest for them to supply the necessary technical assistance. * * * The primary purpose of this initial conference with Basic Refractories is to show them in detail the data that you require for such project, to pat them on the back as tactfully as possible, and to keep them busy until the British technicians arrive. * * * Basic Refractories cannot submit in detail a project at this time; however, the Office of Production Management and the Office of the Under Secretary of War are very anxious to have the advice of the British technicians at this time. Major Ball at this time is perhaps not inclined to go through with the expansion. We must therefore show an intense interest in the project.

The conference was held at Wright Field on May 21, and immediately thereafter, from May 23 to 28, officials of Basic Refractories inspected the ore deposits in Nevada and selected the general location of the plant site. Thereafter, on June 12, the proposal for a onefold, twofold, and threefold expansion of the English plant was presented to the War Department at Wright Field, and officials of Basic Refractories took steps to ascertain the availability of power from Boulder Dam.

On the day following (June 13, 1941) C. R. Fairey, deputy general of the British Air Commission, addressed a telegram to Col. W. S. Cave, representing the British Air Commission at Wright Field, containing the following comment:

> Reference visit of Major Ball. Please give him every assistance with particular reference to express wish of the Ministry of Air Production that commencement of Army construction for capacity for magnesium production should not await discussions of contracts, patent right, etc.

In presenting details with respect to their proposal to the War Department, Basic Refractories and Magnesium Elektron indicated that a jointly owned company to be known as Basic Magnesium, Inc., would be formed for the purpose of constructing and operating the

project. With respect thereto the War Department made the following comment on June 25:

> Intention of the company to form a subsidiary with the ownership to be shared by Basic Refractories and Magnesium Elektron, and which subsidiary is to be the lessee for the D. P. C. lease to be negotiated for this project. *This procedure is not recommended by this office* for the reason that it is believed that all of the assets of the parent companies, or at least one of them, should stand as security for the performance of all contracts with the Government or Government corporations. If such a subsidiary corporation were formed only the assets of such corporation would stand as security for performance. Since Magnesium Elektron is a British company, it is possible that Basic Refractories might sign all contracts with the Government and Government Corporations. Basic Refractories has indicated a need for working capital and has suggested that the same may be acquired partly by funds available from the parent companies and partly by R. F. C. loans. The Experimental Engineering Section has recommended that a pilot plant be operated with raw material to be used by Basic Refractories and that the approval of the project be contingent upon successful demonstration of the pilot plant. In view of higher authority to the Basic Refractories project and of the necessity of getting under way with the least possible delay and of the assurance from Basic Refractories and Magnesium Elektron that no pilot plant is necessary and that the magnesite to be used by Basic Refractories is entirely suitable to their process, recommendations as noted above have not been made. [Italics supplied.]

Basic Magnesium was incorporated and its stock was distributed 55 percent to Basic Refractories and 45 percent to Magnesium Elektron. Their capital contribution in exchange for this stock was the ore leases carried on the books at $25,000 and the "know how" and technical knowledge acquired a short time previously from the German interests, respectively.

The company advised the Defense Plant Corporation that it contemplated that the working capital requirements would be obtained through the sale of stock to the general public and that the "initial substance" of the company would be created by the contract with the Defense Plant Corporation and the ore leases, the consummation of which would result in "substantial values" accruing with respect to its ore deposits.

On July 5, a contract for the construction and lease of a plant to produce 33,600,000 pounds of magnesium was under negotiation by Basic Magnesium, Inc., and the Defense Plant Corporation. Even prior to the date of these negotiations (June 12, 1941) the War Department had advised Wright Field as follows:

> Although you have no green light on Basic Refractories, there could appear no reason for not obtaining a supplementary proposal for 108,000,000 pounds. No Washington agency has drawn up any detailed plans to cover the proposed expansion of magnesium metal to a total capacity of 400,000,000 pounds. This is your problem provided you stay in line with the total capacities as indicated in Mr. Knudsen's letter of June 6.

The action of the War Department was based on a letter from Mr. William Knudson, Vice Chairman of the Office of Production Management, dated June 6, 1941.

Again on June 30 the War Department advised Wright Field as follows:

> Mr. Lewis, of the office of the Under Secretary of War, requests that you proceed immediately with processing teletype to this office based on 112,000,000 pounds capacity per year.

At the time the scope of the project was increased to 112,000,000 pounds, the Defense Plant Corporation advised of its preference for a management type of contract in place of the lease contract previously contemplated, and negotiations were inaugurated for a contract

of this type on July 21, 1941, the Under Secretary of War having made the following comment with respect thereto on July 19:

> It is recommended that an agreement be negotiated between the War Department, Defense Plant Corporation, and Basic Refractories for a project of a capacity of 112,000,000 pounds to cost $63,820,663.

On August 13, 1941, but as of August 1, 1941, Basic Magnesium contracted with the Defense Plant Corporation to provide the designs for and to manage the construction and operation of the plants for the production of magnesium at an annual rate of 112,000,000 pounds. Basic Magnesium was to supervise the construction of the plant, for which it would receive a fixed fee of one-half of 1 percent of the cost to a maximum of $300,000, and thereafter its income would be a royalty on the magnesium produced which would be 2 percent. of the sales value and in no event less than one-half cent per pound.

Discussion of the lease for the ore properties contributed by Basic Refractories was predicated upon a consideration being paid in the form of a royalty on the ore mined of 1 percent. of the metal produced with a minimum of one-fourth cent per pound of magnesium. Such contract for the royalty on the ore, although drafted, was never negotiated for reasons hereinafter indicated.

Converting these figures, it is found that, based on annual production of 112,000,000 pounds, the minimum royalty accruing to Basic Magnesium in any 1 year would have been $560,000 for operating the plant and $280,000 to Basic Refractories for the royalty on the ore.

The ore deposits transferred to Basic Magnesium for which royalties of $280,000 per year were to be paid by the Government, were those which had been held in the name of another subsidiary, Basic Ores, Inc., and concerning which ore deposits the War Department made the following comment:

> Basic Refractories now operates a magnesite mine at Gabbs, Nev., extracting magnesite ore from 25 claims owned in fee simple by Basic Ores, Inc., a fully owned subsidiary. Investment in this company is about $24,000 and it will be expanded to provide magnesite for the proposed production of 112,000,000 pounds.

The contract further provided that the Defense Plant Corporation could sell the plant at the end of 3 years, but Basic Magnesium, Inc., would have the first option to buy it, and if it failed to exercise the option and the plant was sold or leased to others, it would receive a cash consideration of $1,000,000 and royalties at double rates on the ore mined, and it would be protected from any new owner entering the refractory business.

The exact terminology of the contract with respect to this is as follows:

> The provisions * * * shall be in force from the readiness of the plant or any part thereof for operation until the expiration of 10 years from such date. Defense Corporation may cancel this agreement at any time after the expiration of 3 years * * * upon written notice * * * and in the event of a cancelation * * * and a sale of the plant * * * to any party other than Basic prior to the expiration of 10 years from the readiness of the plant * * * Defense Corporation shall pay to Basic as further compensation for its services under this agreement $1,000,000.
>
> Defense Corporation may cancel this agreement in the event:
>
> A receiver or trustee is appointed for Basic or Basic makes an assignment for the benefit of creditors; or Basic becomes insolvent * * *; or in the event of any violation of any of the terms of this agreement and the failure of Basic to cure such violation within 30 days; or in the event that the plant shall not be substantially in conformity with the plans, designs, specifications, and schedules

To summarize, the original arrangements contemplated that Basic Refractories would obtain approximately $280,000 per year for furnishing magnesite and through its 55-percent stock interest in Basic Magnesium Corporation would participate in the $300,000 construction fee and the $560,000 annual management fee to be paid to the latter. Since the investment of Basic Refractories Corporation in the magnesite claims was very small and since it had had no experience in the construction or management of magnesium plants, the committee believes that the arrangements that were made were unduly favorable to Basic Refractories Corporation.

In defense of the proposed payments, Mr. Howard Eells, on behalf of Basic Refractories Corporation presented the following comparison between Basic Magnesium Corporation and its 112,000,000-pound plant at Las Vegas, Nev., and the Government plants managed by Dow Chemical at Velasco, Tex., and by Diamond Magnesium Co. at Painesville, Ohio, which together had a capacity approximately as great as that of the Las Vegas plant:

	Dow-Velasco-Diamond contracts	Basic Magnesium, Inc. contract
	Pounds	*Pounds*
Rated annual production	108,000,000	112,000,000
Construction fees:		
To principals	$760,000	$400,000
To contractors	1,750,000	981,610
Subtotal	2,510,000	1,381,610
Fees for know-how, patent immunity, and royalties	[1] 2,764,666	[2] 280,000
Fees for operating management at ½ cent per pound	[2] 520,000	[2] 560,000

[1] Total flat payment.
[2] Variable annual payments.

In Mr. Eells' comparison, he adds to the $300,000 paid to Basic Magnesium Corporation as a construction fee the additional $100,000 which the Defense Plant Corporation subsequently had to pay to Coverdale & Colpitts for supervising all functions in the construction of the project. The $760,000 figure which Mr. Eells charges as a construction fee to principals in the Dow-Velasco-Diamond contracts should have been $680,000.

In considering Mr. Eells' comparison, it should be noted that the other two companies, particularly Dow Chemical, had had much more extensive experience with respect to magnesium and the construction of magnesium plants.

In comparing the construction fees paid to contractors other than the principal contractors, it should be noted that a much greater proportion of the construction work was done by employees hired directly by Basic Magnesium Corporation on a cost-plus basis, so that naturally the work remaining to be done by contractors was smaller in extent. A better comparison of the results obtained would be the total cost to the Government for each pound of magnesium producing capacity obtained. In the case of Basic Magnesium Corporation, the total cost per pound of capacity obtained was $1.181 as contrasted to $0.791 per pound for the Dow Chemical project at Velasco, Tex., and $0.427 per pound for the Diamond Magnesium Co., at Painesville, Ohio.

Similarly, Mr. Eells' comparison of the management fees might be misunderstood. Mr. Eells' himself noted by footnotes that the $280,000 to be paid to Basic Magnesium Corporation would be a recurring payment. It would be the amount which would be paid annually at capacity for management services. On the other hand, the amount of $2,764,466 to be paid to Dow Chemical was to be full payment for specified quantities of magnesium. The quantities were so large that the payments would have covered several years of production, after which the plants were authorized to operate without further payments to Dow Chemical.

In addition, it should be noted that the plant of Basic Magnesium Corporation was a copy of an English plant, licensed under German patents and that Basic Magnesium had no license to use those patents in the United States. Consequently, it was not selling the Government any right to operate and was not even in a position to protect the Government against claims of the owners of the patents.

To evaluate the post-war value of the magnesium project to Basic Refractories the experience obtained during the emergency would indicate whether or not the cost of producing magnesium under the process to be used by Basic Magnesium would warrant the company taking over the plant at the end of the war. In other words it got a "free ride" at the expense of the Government.

Basic Magnesium did not have any sizable capital of its own. The funds used in the project were not advanced in the form of a loan so that neither the credit of Basic Magnesium nor the companies constituting its substance stood as collateral. Neither company had any of the risk attendant to a lease basis. The Government would own the plant and all its products, and unless the Government desired to continue in the magnesium-producing business after the war, there is no obligation on the part of Basic Magnesium to acquire the project in the event its operation did not prove to be competitive.

In the opinion of the committee this was one of the most unjustified contracts which was proposed in connection with the war program and represented a wholly unwarranted advance of Government funds to a newly organized corporation which had no financial resources and only the most meager experience and talent. Although the funds actually were advanced by the Defense Plant Corporation, it was on the basis of an evaluation by the War Department of a recommendation by the War Production Board that such advances were made. The basic decision as to whether the project should be undertaken remains with the latter two agencies, but the provisions of the contract under which it was to be constructed were negotiated by the Defense Plant Corporation.

Change of operators:

The construction of the project actually got under way on September 15, 1941, and the project organization of 22 people was moved from Cleveland, Ohio, to temporary quarters at Boulder City, Nev. Despite the fact that neither Basic Refractories nor Magnesium Elektron had had any experience in the construction of a project of this size, Basic Magnesium proceeded to assemble an organization for the construction of the project by inserting advertisements in various engineering journals. Such an organization under the guidance of consultants from Magnesium Elektron could not be well

coordinated, and there was a tendency on the part of the American engineers to superimpose their judgment on the ideas of the English consultants.

The record built up during the first few months of operation indicates that a large number of those engineers and specialists hastily assembled by Basic Magnesium, were dismissed from the project either because of clashes in personalities, general inefficiency, or errors in judgment. Such conditions existing on a project involving technical problems and an intricate process for magnesium manufacture seriously handicapped the project. The costs far exceeded the estimates, and the construction was far behind schedule. While it is true that the project represented one of the largest undertakings in the defense program, the plans of which were designed from the original plans of an English plant one-tenth in size, it was natural that the difficulty in adapting English designs and methods to American practices would be great. This project had no such advantage as accrued to plants using the Dow process in duplicating equipment previously perfected and designed in accordance with American shop practices. The committee, however, believes that the inefficiency and lost motion on this project were greatly in excess of what could reasonably be expected, bearing in mind the unusual conditions under which it was constructed.

After the committee instituted an investigation, the Defense Plant Corporation retained the firm of Coverdale & Colpitts in February 1942 at an additional fee of $100,000 to undertake supervision over all functions with respect to the construction of the project. This payment was made to Coverdale & Colpitts without any reduction of the fee of $300,000 to be received by Basic Magnesium for the management of construction, a function of which it had proved incapable.

Conditions existing on the project were summarized by a communication addressed to officials of the Defense Plant Corporation by Mr. Burpee of the Coverdale & Colpitts firm upon his arrival on the project.

> In prosecuting this work, we found that the *Engineering Department* has been the *weak point* of the job. The design work has *not been well coordinated.* A certain amount of lack of coordination is probably unavoidable in an undertaking of such magnitude executed by a newly organized agency and we believe complete coordination can be established. There has been and apparently still is *friction* between some of the Basic Magnesium engineers and the English consultants. We believe such friction can be eliminated by acceptance of the views of the consultants when they can demonstrate their soundness. We are favorably impressed by the English consultants who appear to know what the plant needs to make it work and who do not appear unreasonable. [Italics supplied.]

Aside from the lack of coordinated engineering effort, extravagances on the project, general inefficiencies, overoptimistic attitude with respect to the ore reserves both as to quality and quantity, and errors in efficient lay-out and design occurred to such a degree that they not only prompted the committee's interest in this matter but culminated in the removal of Basic Refractories from the management of the project. More complete details with respect to each of the foregoing allegations are hereinafter set forth.

The change of management on the project was accomplished through the sale of the 55 percent interest in Basic Magnesium held by Basic Refractories to the Anaconda Copper Mining Co., in connection with

which acquisition the following press release was issued by the Secretary of Commerce on October 26, 1942:

> Jesse Jones, Secretary of Commerce, today announced that Anaconda Copper Mining Company has acquired by purchase the 52½ stock interest of Howard P. Eells, Jr., and associates, of Cleveland, in Basic Magnesium, Inc., for $75,000. In connection with the purchase, Defense Plant Corporation bought the ore lands of Basic Magnesium, Inc., near Gabbs, Nevada, for a consideration of $450,000. These ore lands and deposits were appraised at more than $1,500,000.

The difference in the afore-mentioned figure of 52½ percent interest and the 55 percent interest claimed by Basic Refractories, Inc., consists of 2½ percent stock interest still held by Nevada attorneys and received by them for legal work in connection with the organization of the company.

Reference is made to the foregoing consideration of $450,000 paid for the ore lands which should be considered in connection with the cost of acquiring these ore lands of less than $25,000 and the quality and quantity of the ore contained therein, comment with respect to which is set forth elsewhere in this report.

Even so, the $450,000 represented a much smaller sum than the one originally discussed, the committee having called Mr. Jones' attention to the negligible cost of acquiring the lands in question and their doubtful value. Consideration also should be given to the following news item appearing in the New York Times on March 10, 1943:

> Basic Refractories, Inc., for 1942, net profit $670,293, equal to $1.91 a share compared with $450,592 or $1.29 a share the year before. H. P. Eells, Jr., President, said that because of increased taxes the net income for last year would have declined from 1941 had it not been for the sale of the company's interest in Basic Magnesium, Inc., net proceeds of which amounted to $376,136.

In other words Basic Refractories received a profit of $376,136 despite its demonstrated incompetence, and the immense loss to the United States.

The construction program.

The construction of the Basic Magnesium project, involving as it does facilities for the supply of raw materials and power and manufacturing facilities 10 times the size of the English producing facilities, particularly with the type of construction program encountered on the Basic Magnesium project, results in a maze of detail which cannot be fully and adequately presented within the scope of a report of this type. For purposes of presenting those more essential details with respect to each phase of this project, they are treated hereinafter under the following sections:

1. Selection of site.
2. Power.
3. Delay in getting under way.
4. Delay after getting under way.
5. Extravagances of the operator.
6. Quality, quantity, and source of ore supply.
7. Problems confronting Anaconda Copper when it assumed management.
8. Peat.
9. Salt.
10. Housing.

The extent to which expenditures greatly exceeded the original estimates for this project is reflected in the following figures representing the cost up to November 30, 1943:

Las Vegas:	
Plant	$100, 119, 630. 93
Power and water facilities	12, 239, 982. 67
Housing	7, 630, 801. 82
Total, Las Vegas	119, 990, 415. 42
Gabbs:	
Plant	7, 599, 851. 04
Power and water	308, 594. 56
Housing	1, 337, 170. 95
Total, Gabbs	9, 245, 616. 55
Total, Las Vegas and Gabbs	129, 236, 031. 97

1. *Selection of site.*—As previously outlined, officials of Basic Refractories apparently selected the general site for the project only a few days after discussing a contract for a project for the production of 12,000,000 pounds of magnesium per annum. The factors governing this selection were apparently the location of the ore deposits owned by Basic Refractories at Luning, Nev., and the availability of power at Boulder Dam. It is noted that while both of these points are located within the State of Nevada, they are separated by approximately 300 miles, and there are no existing transportation facilities between them.

The transportation of ore, if made by rail, must involve truck transportation from Gabbs to the railroad at Luning, 30 miles distant, a back-haul by railroad to Las Vegas, Nev., by way of Ogden, Utah, making a total distance from mine to plant of over 950 miles at a freight cost of $6 per ton. In lieu of such rail transportation, a sufficient number of covered trailer trucks are now being used involving critical materials, gasoline and rubber. The handicap to this project through the handling of ore and transportation costs, either through freight rates or capital expenditures, is at once apparent.

The actual site chosen for the metal plant at Las Vegas is approximately midway between Las Vegas and Boulder City. The following comment made by the National Resources Planning Bureau on July 29, 1941, on the choice of this site (before construction) appears significant:

> If the chlorine and magnesium plant could be located 15 or 20 miles to the east near Boulder City and possibly on Lake Meade, it could be served by the same railroad and also be near the source of both electric power and water supply. Moreover, many community facilities are already available at Boulder City which are not available at the prospective site. It is recommended that the Boulder City area be studied to determine whether the comparatively level land near there would not furnish a suitable site. * * * It would not seem economical to locate the chlorine and magnesium plant at the prospective site *when such location necessitates the expenditure of such large sums for the construction of transmission lines and storage reservoirs, if another location can be secured that would not require such expenditures.* [Italics added.]

In connection with the foregoing comment, it is pointed out that the original estimates for utilities occasioning such comment were estimated at $8,031,500.89. The decision to locate the plant on its present site required the construction of a 40-inch pipe line over mountainous

country from Lake Meade, 16½ miles distant, the construction of reservoirs having a capacity of 30,000,000 gallons, and the construction of two 230,000-volt transmission lines 15 miles long. The cost to February 28, 1943, for all utilities constructed was $12,210,569.47, which facilities were constructed under rush conditions in an effort to get the project into production as soon as possible. A large part of this sum, and of the scarce materials used could have been saved by a proper location of the site. From an examination of the physical characteristics of the site selected it is also obvious that the plant was wrongly located on the site itself in that the railroad terminal is at the lowest point and all materials entering into the construction and operation of the plant must be carried upgrade to their point of use.

Basic Refractories contends that locations nearer to Boulder City were not topographically suitable.

2. *Power.*—In the original construction of Boulder Dam the amount of energy to be generated was underwritten by the Metropolitan Water District of California and the State of Nevada. The portion of the power allocated to the metropolitan water district was based on its requirements projected 50 years in the future for supplying and pumping water to the Los Angeles area. Full and complete installations were not made at Boulder Dam but were scheduled in accordance with the increasing requirements in the metropolitan water district, although installations made to date resulted in the creation of energy allocated to the metropolitan water district for which it had no immediate use but was under contractual requirement to take and accordingly it made contracts with the Southern California Edison Co., the city of Los Angeles, and the California Electric Power Co.

The superimposing of the requirements for the Basic Magnesium project on the Boulder Dam in addition to its commitments at that time presented a complex problem. Considerable difficulty was encountered in attempting to work out with project officials determination of what their requirements would be. It was finally resolved by settling on a power supply of 196,000 kilowatts and 1,500,000,000 kilowatt-hours. Negotiations proceeded on this basis. Waivers of certain rights which the city of Los Angeles, the Southern California Edison Co., and the California Electric Power Co. held for the use of Boulder power had to be obtained. Arrangements for stand-by capacity to insure continuity of service, and other arrangements for transmitting a portion of the power from the power plant at Parker Dam to Boulder Dam had to be made.

After extensive negotiation and the obtaining of the necessary waivers, the following portions of available power were allocated:

	1942, kilowatt-hours	1943, kilowatt-hours	1944, kilowatt-hours	1945, kilowatt-hours
Metropolitan water district allocation of Boulder firm energy	100, 000, 000	1, 100, 000, 000	1, 175, 000, 000	1, 100, 000, 000
State of Nevada allocation of firm energy			147, 000, 000	229, 000, 000
Parker Dam power project		106, 000, 000	178, 000, 000	171, 000, 000
Other sources (as needed).				
Total	100, 000, 000	1, 206, 000, 000	1, 500, 000, 000	1, 500, 000, 000

There was discussion to the effect that the power requirements actually would vary from 196,000 kilowatts to 256,000 kilowatts and from 1,500,000,000 to 2,000,000,000 kilowatt-hours per year, and it is pointed out that any increase in kilowatt-hour requirements would decrease the power supply to the southern California area where, due to other defense activities, there was little, if any, to spare. For the power year ending May 31, 1943, excess energy was available, and due to the inability of the project to consume it, a penalty was assessed. If the current rate of production is maintained until May 31, 1944, the total energy required is estimated to be 1,600,000,000 kilowatt-hours, and the maximum demand under full operation, including the over load on the chlorine plant, is 199,500 kilowatts. This energy is available as unused power from the metropolitan water district on which the Defense Plant Corporation has an option.

The contracts for power cover a 3-year supply period only, ending in 1945. The allocation of power from the metropolitan water district includes an allotment of 656,000,000 kilowatt-hours in 1942, which is reduced in varying amounts to 24,000,000 kilowatt-hours per year in 1952, as the requirements of the metropolitan water district increase.

This indicates that the power situation will become progressively worse and that new sources of power will have to be obtained at low cost if the project is not to be written off as a loss after the war. It is believed that this source undoubtedly will be the Parker Dam and subsequently the Davis Dam upon completion, estimated to be January 1945. In connection with this possibility, the following comment by the Defense Plant Corporation is outlined:

> Basic Magnesium, Inc., is not particularly interested in the rate except of course as our agent in seeing that we get the most reasonable terms possible, but they are vitally interested in what rate is to be paid after 10 years expirés or if they take the contract off our hands by agreement before that time, when the surplus metropolitan power shall have been used up. It will then be necessary to obtain power from a new reclamation project now under construction, the Davis Dam, and that rate is estimated to be 3 mills per kilowatt-hour. Evidently therefore either Basic or Defense Plant or whoever operates the project *will be stuck to pay this higher rate.* [Italics supplied.]

The Defense Plant Corporation has contended that the power contracts were negotiated on a short-term basis ending in 1945, so that the advantages could be obtained of negotiating a power contract in contemplation of available post-war power freed of the demands of war industries.

In addition to the cost of power, it was necessary to install grounding equipment on the entire transmission lines of the metropolitan water district and to install extensive "switch yard" facilities at Boulder Dam. Switch-yard facilities have also been installed for power distribution at the project site, and examination of the location of these facilities indicates that proper consideration with respect to prevailing winds in the area was not given and that the corrosive fumes of chlorine are now carried against the expensive transformer and distribution equipment involved with a deteriorating and injurious effect. This, like the uphill transportation of materials within the plant, could have been avoided by the exercise of sound judgment in engineering the plant and further demonstrates the incapacity of Basic Magnesium and its sponsors.

3. *Delay in getting under way.*—The various companies interested in producing magnesium presented their processes and plans for preliminary discussions to officials of the War Department, and steps

in that direction were taken by Basic Magnesium as early as January 21, 1941, when they first contacted officials of the Office of Production Management. However, it was not until February 1, 1941, that an Advisory Priority Committee for Magnesium was appointed by the Office of Production Management. Thereafter on February 12 producers of magnesium were requested by the Priority Committee to allocate their stock to defense industry. On March 24, 1941, the producers of magnesium were put under a mandatory priority status. It is difficult to justify the failure of the Office of Production Management to take action prior to this time since there was only one producer of magnesium in this country and it was then producing to its maximum capacity.

On May 16 and May 21 the first contacts were had with the War Department directed toward inaugurating the Basic Magnesium project. Thereafter on June 12, the original general estimates for varying sizes of plants were submitted to Wright Field, Dayton, Ohio. However, it was not until August 13 that the contract was actually signed, and it was not until September 15 that clearing for the project was started. By this time a delay of almost 9 months had occurred from the time the suggestion was first presented to the Government.

The following comment made by Arthur Bunker, former Chief of the Aluminum and Magnesium Branch of the War Production Board, appears significant in view of the fact that this was the first project for the expansion of magnesium facilities undertaken, other than expanding the facilities of Dow Chemical. The memorandum from which the following is quoted is dated August 12, 1941:

> There is one major difficulty, the responsibility for which will undoubtedly be laid at the door of Office of Production Management, and that is contracts are not forthcoming to the recommended contract parties from the Defense Plant Corporation. On June 6 we recommended, for example, a contract with Basic Magnesium, Inc., for a plant of 112,000,000 pounds. Today, 2 months and 1 week later, no contract has been effected.

The urgent need for magnesium metal existing in this country during 1941 should be considered along with the dates on which the contracts were signed with the various corporations participating in the first expansion program of 400,000,000 pounds as follows:

	Pounds	Contract signed
Dow Magnesium Co	72,000,000	Oct. 11, 1941
Diamond Magnesium Co	36,000,000	Oct. 16, 1941
International Minerals & Chemicals Corporation	24,000,000	Dec. 2, 1941
Basic Magnesium, Inc	112,000,000	Aug. 13, 1941
Mathieson Alkali Works, Inc	54,000,000	Feb. 2, 1942

A large part of the responsibility for this delay rests upon the Defense Plant Corporation, which in turn blames the Office of Production Management and the War Department for slowness and indefiniteness in making basic determinations of policy.

4. *Delay after getting under way.*—After the original contract was signed with Basic Magnesium on August 13, 1941, the contract for the actual construction of the project was signed with McNeil Construction Co., of Los Angeles on September 3. On September 15, the project organization which had been operating from Cleveland, Ohio, was moved to temporary quarters near the project in Nevada. The

clearing for the plant site was then started. The contract to design the power and water line was not signed until October 22; the contract for the construction of the water lines was not signed until October 31; and the contract for the construction of the power lines was not signed until November 8. Much of the delay with respect to the power and water lines was occasioned by the fact that it was originally contemplated that the Department of the Interior would provide power and water at the plant site. Some time after the original contract was signed it was determined that Basic Magnesium would undertake this work. The condition that existed at about December 1 is indicated in a telegram dated November 27, 1941, addressed to Mr. L. G. McNeil of the contracting organization by H. C. Mann, his general manager on the project:

> Following is situation this morning. No additional plans received since you left with sufficient information to proceed with construction. Purchasing situation very much involved. Instructions received to the effect that all purchases, regardless of amount, must be abstracted, submitted for approval, and no purchase orders issued until approval of the Defense Plant Corporation representative is received as well as personal approval of Mr. Stewart and Director of Purchases for Basic. Also competitive bids to be obtained on purchases less than $300. This arrangement not practical particularly in regard to repair parts for equipment for which there is only one source. Mr. Ashbaugh left for Washington Saturday and no one has authority to act in his absence with the result no purchases will be approved or orders issued until he returns. * * * If proper progress is made on this project it is evident some changes in purchasing procedure must be made as it is completely bogged down this a. m. Accounting instructions received Friday to the effect that revolving fund to be used for labor reimbursements only and that invoices from vendors are to be forwarded to Defense Plant Corporation who will make payments expeditiously, this method will not only work a hardship on the vendors but will also result in loss due to time limit on discounts and dealers becoming reluctant to bid. * * * Will start double shift on excavation tomorrow and contemplate purchasing sufficient concrete materials for mixing our own concrete in advance of formal approval, pending decision as to the concrete situation, but you understand this arrangement only temporary in order to effect progress. * * *

Almost 4 months after this date and at the time of the subcommittee's hearings on March 23, 1942, Mr. H. C. Mann, who at this time had become project manager of Basic Magnesium, Inc., in charge of the entire project at $36,000 per year, testified that only 9 percent of the materials necessary to complete the project were in place as of that date. This appears significant in view of the fact that the records of the War Department indicate that on July 15, 1941, Basic Magnesium had made the following representation:

> Assuming that construction materials are available, the company estimates that the magnesium oxide plant will be complete within 4 to 6 months, the chlorine plant in 6 to 9 months, and the metal plant in 9 to 12 months.

A tentative date was set for May 15 to 31 as being the date on which initial operations would start, which date was subsequently revised to July 15, 1942. Initial production of metal was originally scheduled for July 1942 and was subsequently revised to August 31, 1942. Initial production was obtained on August 31 although production at full capacity was not attained until July 1943.

In the actual construction of the project, the original estimated cost of which was $70,900,300, subcontracts were awarded 10 subcontractors to perform work having an estimated cost of $65,735,411.83 and involving fees of over $1,000,000 in addition to the fee of $400,000 to be paid to Basic Magnesium and Coverdale & Colpitts previously outlined. To coordinate a program carried on simultaneously by an

extensive subcontracting organization of this kind would require an experienced engineering company so that the English design could be enlarged and adapted without handicapping the performance of the subcontractors. To provide the necessary speed and performance Basic Magnesium resorted to "brute strength of numbers" and staffed its organization with expensive personnel for which there appears to be no justification.

5. *Extravagances of the operator.*—A review of the salary status of the administrative and departmental supervisory personnel employed as a part of the Basic Magnesium organization showed numerous instances of salary increases given far beyond the duties of the particular individual's assignment or far in excess of any previous salary earned by the individual. Some of the excess can undoubtedly be justified by additional living expenses and additional duties imposed by virtue of the speed of construction. Still, in the opinion of the committee, a review of these salaries indicates that considered judgment was not given at the time they were established. This condition is indicated in a letter addressed by the Defense Plant Corporation to their supervising engineer on the project, February 18, 1942, as follows:

> Basic has 700 persons on its executive, engineering, clerical staff, more than 100 of which draw in excess of $5,000 per year. Many duties overlap, unusual engineer's titles appear on the list, and positions of doubtful necessity also appear. McNeil has some 3,000 on the pay roll, including 493 salaried employees, and 25 percent of the salaried employees receive in excess of $5,000. McNeil has 7 general superintendents and 57 superintendents and assistant superintendents and 36 general foremen.
>
> There appears to be duplication of clerical work done by McNeil and Basic. It is true the salaries of personnel, and to a large extent, the keymen of Basic and McNeil, have been passed upon in Washington. Nevertheless, if you considered these projects overstaffed with high-salaried personnel, you should have brought this to our attention in Washington.

In addition to the extravagances in salaries, similar extravagances can be cited in the purchase of materials and supplies. An indication of this can be found in the files of the Defense Plant Corporation in a letter addressed to the supervising engineer on the project as follows:

> Industrial Stationery Printing Company were awarded Purchase Order 1270 for stenographers' desks at $95.49 each and stenographers' chairs at $19.51 each. The above prices appear to me to be simply ridiculous and not showing common sense in the purchase of such items, but I am advised by Mr. Rustin that he discussed the entire question with you and it is being thoroughly described in the report he is making about his recent trip and findings at the Basic plant.

6. *Quality, quantity, and source of ore supply.*—The Basic Magnesium project is, in effect, two separate undertakings of sizable proportions, one being the metal and refining plant near Las Vegas, Nev., and the other being the mining and ore-treatment plant at Gabbs, Nev. The plant at Las Vegas was built along lines of the English design, but the plant for processing magnesite at Gabbs bears no direct relationship to the English design because (as previously pointed out) the English plant is presently being operated on material being extracted from dolomite. The plant at Gabbs, 33 miles from Luning, Nev., has been designed to extract material for feed supply for the Las Vegas plant from magnesite by a process of flotation, separation, and concentration, which was still in a development stage, having been originally developed at the Colorado School of Mines.

Before a complete understanding can be had of the problems confronting the ore-treatment plant, it is necessary to consider the nature

of the magnesite ore and the manner in which the desposits occur. It is pointed out that there are three magnesium-bearing ores—brucite, magnesite, and dolomite—each of which contain magnesium in varying quantities, but roughly in the order named.

To date magnesium has not been extracted commercially from brucite. The ore most extensively used and which accounts for a large part of the world's magnesium other than that produced from brine is magnesite. The deposits at Luning contain extensive quantities of magnesite ore. However, the ore is found in outcroppings which do not follow any continuity of pattern and, in order to establish with any degree of certainty the amount of ore contained in the deposits, extensive core drilling and sampling would be necessary. The magnesite ore as usually found in nature contains varying degrees of impurities. The most important of these impurities are calcium and R_2O_3 oxides, which have a very material effect on the efficiency of any process for the extraction of magnesium. These impurities tend to reduce the efficiency of recovery operations and increase the consumption of chlorine. The efficiency of the process and the cost of production depend entirely on how extensive a recovery can be effected. To establish costly procedures in an effort to get rid of these impurities in turn would result in higher costs for the metal. There is, therefore, a question of economics as to what content of impurities could be tolerated without jeopardizing the final recovery and the resultant cost. Experience with the Magnesium Elektron process had indicated that efficient recovery could be made on ore containing 2½ percent calcium oxide, and that ore with a calcium content in excess of 6 or 7 percent was of very doubtful value.

From the foregoing, it can be seen that extensive exploration would be necessary not only to determine the quantity of ore, but also the quality of the ore based on the extent of impurities.

From a review of the record in this case, it is apparent to the committee that such exploratory work was not carried to the degree that the Government could be assured that the ore was of suitable quality and of the necessary quantity for the continued and successful operation of a project for the production of 112,000,000 pounds of metal per year. The committee reaches this conclusion despite the assurances given by Mr. Eells to the War Department as set forth hereinbefore in this report, and also contained in the following comment by the War Department on July 15, 1941:

> The company (Basic Refractories) has made very extensive investigation of the extent and availability of the magnesite, brucite, and salt deposits of the Nevada area, and estimates there are approximately 30,000,000 tons of magnesite ore available for the production of magnesium at the plant sites selected. This is equivalent to 5,500,000 tons of magnesium metal and is sufficient for *capacity operation of this plant for almost 100 years.* The company believes that for purposes of proposed operation the supplies of raw materials are practically inexhaustible at the plant sites selected. [Italics supplied.]

The actual construction of the facilities at Gabbs was not started until November 5, for which work the MacDonald Engineering Co. of Chicago was retained at a fixed fee of $75,488, and the Southwestern Engineering Co. was retained as architect engineer at a fixed fee of

$30,472. The original estimates indicated that the facilities' cost would be as follows:

Land and improvements	$144,100
Buildings	865,957
Machinery and equipment	2,251,012
Portable tools and automotive equipment	22,106
Total	3,283,175

As of February 28, 1943, the actual costs were:

Land and improvements	[1] $532,022.80
Buildings	3,378,728.88
Machinery and equipment	2,765,077.05
Portable tools and automotive equipment	459,835.69
Total	7,135,664.42

[1] Including $450,000 paid to Basic Refractories.

The cost of utilities is not included in the foregoing figures, and there have been additional expenditures for housing facilities up to February 28, 1943, of $688,232.60. The completed cost of the facilities was estimated at $7,000,000 and the completed cost of the housing was estimated at $998,454.

These expenditures were incurred to create facilities for the processing of ores to be extracted from those claims formerly held by Basic Refractories. A chart showing the location of the claims in question with respect to the known bodies of magnesite ore in the area indicated that the claims lie outside of the magnesite area mapped, although they undoubtedly contain extensions of the same ore areas. The claims were staked after other companies had located on what in their opinion constituted the better grade ore bodies. Drilling results conducted indicate that the claims owned by other companies contain a higher grade of ore than is contained on Basic Refractories claims. No steps have been taken to obtain the ore from these better claims for the operation of the Gabbs plant beyond an understanding that the ore will be available if needed.

As early as October 1941 serious doubt with respect to the quantity and quality of ore became apparent, Mr. Estey A. Julian was retained to conduct exploratory work with respect to the quality and quantity of ore available in the area. Comments submitted by him from time to time indicate the nature of the problems encountered and the steps taken to correct them:

> November 8, 1941: "Southwestern Engineering Co. is authorized to design the plant and they are fearful of later criticism and agree that nothing but a stroke of good luck would produce satisfactory flow when following present procedure."
>
> December 10: "It appears that there is no one at Luning who is authorized to supply us with necessary data. As previously mentioned, we believe the operation there is now handicapped and this will be more noticeable in the future if someone with full responsibility is not placed in charge of the work. It is not going to be possible to efficiently conduct a major mining enterprise of this sort with the present system of divided responsibility."
>
> January 9: "It occurs to me the Basic staff have presented the situation to O. P. M. in such a way as to deny their responsibility for any delays in mining preparation. The fact is there has been no mining plant developed. * * * In other words, it occurs to me that maybe they are telling only part of the story to O. P. M. in the hope of avoiding responsibility for lack of progress, which is definitely theirs."

January 16: "From these divergent reports it appears to me that the Basic staff does not want to conduct larger scale tests. Mr. Joralemon, in my recent talk with him, advanced the possibility that the Basic staff was also delaying the analysis knowing that the ore was going to show more lime content than they had previously estimated to you * * *. Except for a negligible amount of grading, no work on the crusher plant has yet been done."

A report submitted to the Mining Section of the Reconstruction Finance Corporation by Mr. Julian on May 25, 1942, contains the following conclusion:

With the first mill unit nearing completion, still there have been no pilot-plant tests nor have any appreciable tests been conducted on samples that are representative of the ore to be mined. Notwithstanding our specific recommendations beginning last October and promises obtained, our suggestions have been treated in high disdain and, much as we have tried to avoid it, the first unit of the mill will have to be operated as a test plant to gain information which should have been available months ago. Because of the delays at Las Vegas, there is time, probably, to do it in this expensive way. It should be kept in mind, however, that a management which has failed to see the necessity for doing this work may not properly conduct the metallurgical tests even after the plant has started. If this technical direction is not forthcoming when the plant is in operation, a change of responsibility would appear to be the only solution.

The War Production Board early in 1942 also evidenced some concern with respect to the quality and quantity of the ore reserves and a survey was made by Mr. Ira B. Joralemon, and his report dated January 28, 1942, contains the following comment:

Magnesite of good grade, ample for several years' operations, is available at Gabbs. Within 2 to 6 years, depending on whether or not magnesite from other properties at Gabbs can be obtained, it will probably be best to obtain at least part of the magnesium oxide from the Sloan area where there is an unlimited supply of high-grade dolomite.

A copy of Mr. Joralemon's report was forwarded to the Under Secretary of War on February 9, 1942, with the following comment by the War Production Board:

This is the first time we have had some real information and shows many things that must be done immediately if operations are to function anywhere near as predicted.

On March 6, 1942, Mr. Phillip Wilson of the Aluminum and Magnesium Branch of the War Production Board made inquiry regarding the status of the ore lease, in which it was contemplated a provision would stipulate that the feed supply would come only from the Basic Refractories' claims at Gabbs, Nev. Mr. Wilson ascertained that the lease had not been signed, but Defense Plant Corporation officials were unwilling to state that they would countenance the development of other sources of feed supply without express and official authority because of the firm stand Mr. Howard Eells of Basic Refractories had taken against the use of any outside source of feed supply. This occasioned the following comment by Mr. Wilson:

It is inconceivable to me that we should be limited to Basic Refractories' magnesite over 300 miles away if sources nearer the plant can be developed.

The details developed by the survey of Mr. Joralemon were also brought to the attention of the Defense Plant Corporation by John E. Norton, Chief of the Mining Section of the Reconstruction Finance Corporation, on February 16, 1942, with the following comment:

At our request, Basic Magnesium Inc., selected what they considered the most promising ground on which to develop a substantial tonnage of ore to satisfy a Defense Plant Corporation contract. This was done because, in our opinion, the work up to that time did not indicate that the ground held by Basic Magnesium contained a large quantity of high-grade ore. Sufficient drilling has now been done to allow an estimate of the tonnage and grade of the ore so developed. This 500- by 800-foot block on Aldebaran claim is estimated to contain in excess of 12,000,000 tons of magnesite carrying 9.5 percent lime.

Material of this grade cannot now be economically treated and there is no immediate prospect that the flotation method will be sufficiently improved to do so in the near future * * * we do not feel justified in considering this high-lime magnesite as ore of satisfactory grade.

Mr. Joralemon believes that mining of the low-grade material now indicated on Aldebaran claim will cause a serious increase in cost of concentrates and calcines.

A pilot plant now being installed is designed to clean up high lime ores in order to increase the potentially available ore in the claims. It is not anticipated that ore containing 9½ percent lime could successfully be treated, although this may be possible after the technique is developed.

The status of construction at Gabbs on August 12–14, 1942 (after a lapse of exactly 1 year from the date the contract was signed and a lapse of about 19 months from the date the matter was first presented to the Government), is indicated in a report submitted by Mr. Ira B. Joralemon as a result of his visit to the project:

One unit of the flotation plant at Gabbs is operating under great difficulties, treating about 250 tons per day. Structural steel for the building has not yet been delivered and most of the machinery is out of doors. Construction crews on remaining units make efficient work in the first one impossible. * * * In other places also the mechanical design has been poor. * * * The most serious mechanical difficulty was with the cleaner cells which did not have sufficient agitation and so were of no use whatever. * * * The flotation plant has been doing extremely poor work.

Costs will be high because of the complexity of the operation and the great distances raw materials must be transported and an exceedingly bad labor situation. Only an experienced, vigorous, and determined management with full power to act can keep costs within reason and make the required production.

As has been previously pointed out, the 25 claims transferred to this project by Basic Refractories were located contiguous to other claims in the area previously staked out on what was then determined to be the main body of ore. In addition to conducting mining and drilling operations to arrive at the quality and quantity of ore contained in the claims of Basic Refractories, appraisal was also made of the ore contained in the surrounding claims, for which purposes only 5 of the 25 claims of Basic Refractories were considered as having any real possibilities. The estimates contained in the report of Mr. Joralemon dated August 16, 1942, indicate the extent and quality of the ore as follows:

	Tons	*Percent calcium oxide*
Old Capella Bluff	300, 000	2. 5
Capella Hill	900, 000	3. 7
June 2	1, 000, 000	3. 5
Margie	1, 500, 000	2. 7
Aldebaran	800, 000	4. 0
Total, Basic Magnesium property	4, 500, 000	3. 1
Nevada Massachusetts Corporation, United States Brucite Corporation, and Standard Slag	4, 500, 000	2. 7
Total for district	9, 000, 000	2. 9

From the foregoing tabulation, it appears that the Basic Magnesium properties contain only 1,800,000 tons of magnesite with a content of less than 3 percent lime, whereas all of the claims held by others in the area had an average content of 2.7 percent lime.

As early as November 14, 1941, recommendations were made to the Defense Plant Corporation that the acquisition of adjoining claims belonging to other interests would be necessary not only for a more efficient mining operation on the claims of Basic Magnesium, but also from the standpoint of better ore available.

The committee finds it difficult to reconcile the failure on the part of the interested agencies to obtain the best ore available, irrespective of the ownership, when a preponderance of evidence indicates that they had knowledge of the ore problem early in 1942, nor can the committee find any justification for the lack of progress made in the construction of the ore-processing facilities up to August 1942, the date set for the initial production of metal at Las Vegas.

At this point, and being confronted with a serious problem on the ore and a deplorable picture with respect to construction progress, the committee is strongly of the opinion that serious consideration should have been given to the abandonment of this phase of the project before it resulted in an expenditure of $8,000,000 for facilities and housing. Overly optimistic estimates presented by Basic Refractories, desirous of exploiting ore reserves recently acquired by it, should not have been accepted. In any event, the committee believes that steps to provide an alternate source of feed supply should have been undertaken immediately.

The engineering department of Basic Magnesium advised the committee on February 26, 1944, as follows:

On May 3, 1943, the engineers of the Basic Magnesium, Inc., advised the Truman committee that there were 3 years' supply of ore available by open-pit operations from the mine at Gabbs and an additional 7 years' ore available by underground mining.

Since that time the engineers of Basic Magnesium, Inc., acting for and on behalf of Defense Plant Corporation, leased on August 1, 1943, the Duplex & Greenstone Addition claims, which lie adjacent to their property. A campaign of drilling and exploration has been carried on in these new claims as well as in the old property adjoining. At present there is fully developed approximately 4 years' supply of ore with an addition of partially proven ore susceptible to open-pit operations in sufficient quantity to assure 7 years' additional supply. On account of the volume of ore now developed susceptible to open-pit operations, which would last approximately 11 years, the additional ore from underground mining has not been further developed and still remains as a 7-year supply.

Summarizing ore now available:	*Years' supply*
Ore fully developed in open pit	4
Ore partially developed but reasonably assured from additional open-pit development	7
Ore reasonably assured by underground mining	7
Ore now available at present maximum production	18

Improvements in concentrator operations have already reduced the tonnage of crude ore required to produce the same volume of concentrates and experiments have shown that still further metallurgical improvements can be made, the effect of which will be to further extend the life of the ore body due to higher metallurgical recovery at the mine.

7. *Problems confronting Anaconda Copper when it assumed management.*—The Anaconda Copper Mining Co., which is the present operator of the plant, was faced with the need of working out improvements along the following lines, all of which improvements will entail an additional expense to the Government:

1. Acquisition of additional claims (originally suggested November 1941; acquired August 1943).
2. Improvement of flotation technique to utilize lower-grade ores upon the exhaustion of 6,000,000 tons presently acceptable. (The flotation technique has been further developed, thereby extending considerably the ore reserves.)
3. Additional ore cost resulting from lower recovery and higher lime content when the need for the use of lower-grade ores occurs. (A pilot plant for cleaning up low-grade ores is expected to start operating March 15, 1944.)
4. Pilot plant operation for research in the use of dolomite from Sloan, Nev. (Now eliminated in view of improved situation with respect to magnesite deposits.)
5. Additional costs of royalty on dolomite if new feed supply is used. (Now eliminated.)
6. Additional costs of underground mining upon depletion of open-pit supply in about 3 years.
7. Additional cost of research to safeguard an investment of $8,000,000 in facilities for the extraction of an ore reserve now estimated at 6,000,000 tons, thereby avoiding possible amortized capital costs of over $1 per ton on the ore now workable.
8. Purchase of 16 additional trailer trucks. (Purchased and now in operation.)
9. Construction of highway station. (Later found to be unnecessary.)
10. Additional expense involved in improvements to present highway system.

The cost of the foregoing refinements, however, will be offset in part because Anaconda estimates that savings of $900,000 per year can be effected by the use of trailer trucks in lieu of a 900-mile rail haul and the elimination of 35 men presently needed in the handling of the ore.

It is the committee's opinion that the present operators (Anaconda) deserve commendation for their efforts to reduce the present operating costs, but the fact remains that the capital expenditures and expenses of transporting the ore 350 miles places a handicap on this project, which alone will make it difficult to operate it in competition with other projects.

The entire question of ore deposits can be summed up in a comment made by H. E. Bakken of the Aluminum Co. of America on January 24, 1931, which comment now appears to have been prophetic and was made at the time that consideration was given by I. G. Farben to the possibility of entering the magnesium manufacturing field in this country.

It must be recognized that in the United States the bulk of natural occurring magnesites are located in the extreme West, such as California and Washington. There is an extensive deposit of brucite in Nevada. Our information regarding this deposit, however, shows that it is unfortunately located, and that the character of the deposit is such that the material is not uniform. A particular drawback is the relatively high lime content.

8. *Peat.*—The magnesium oxide brought to Las Vegas from Gabbs is then processed through a preparation plant along the lines indicated by the Magnesium Elektron process. The magnesium oxide is made into pellets in which a quantity of peat is placed. The function of the peat is to burn out during chlorinization thereby leaving voids in the pellets to permit the chlorine to impregnate the pellet and produce anhydrous magnesium chloride. This magnesium chloride is then used for feed to the electrolytic cells where it is separated into its components, namely, magnesium and chlorine, the magnesium being

recovered as a metal and the chlorine being delivered back for re-use to the initial stage of the process. The use of peat imposes the requirement that it must burn completely leaving only a clear soda ash residue in order that impurities created by the peat will not be carried into the electrolytic cells.

Extensive surveys were made by Basic Magnesium and the Department of Agriculture, and it was determined that peat answering the specifications and in the quantities desired could be obtained only in British Columbia. Arrangements were made to obtain the entire output of the peat producers in Canada, and for this purpose the Canadian Government placed Canadian peat under export license control. Some of the peat was already under commitment to distributors in the United States and a conflict of interest resulted which was compromised by paying to the American distributors 7½ cents per bale on part of the 1942 crop for the loss of business as a result of purchasing the entire 1942 crop of peat. This difficulty could have been averted if the Canadian Government had condemned the peat, thereby vitiating the existing contracts. The result has been an increase in the price of peat from $1.30 (United States funds) to $1.36 per bale. Thereafter the Defense Plant Corporation entered into arrangements to construct facilities and improve the Burns Bog in Canada. In order to diversify the source of supply and insure sufficient peat during the time that the Burns Bog in Canada was being developed, 293,000 bales were purchased from independent producers from the 1943 crop at an average cost of $1.45 per bale. In the construction of facilities at the Burns Bog, the Burns estate receives 5 cents per bale as a royalty on the peat extracted with a minimum provision of $15,000 per year, and a fee was paid for the construction of facilities of $10,000, and $560,000 was eventually spent for the construction of the peat facilities in Canada. Also all direct expenses in the operation of the facilities was paid by the Government.

In addition to the cost of peat and the cost of the facilities for the production of peat, the freight expense from British Columbia to Las Vegas presents a further substantial item of cost.

It is not possible for the committee to determine the exact requirements of the British technicians in regard to the material necessary to make the process work. When the extensive deposits of peat available in this country are considered and when it is considered further that the Magnesium Elektron process originates from the I. G. Farben process, the following comment would appear pertinent. This comment is contained in a memorandum submitted by H. E. Bakken of the Aluminum Co. of America on May 17, 1930, as a result of a survey made to determine the probability of I. G. Farben entering the magnesium-producing field in this country:

> In order to operate the I. G. Farben process it is essential to use carbonaceous material of relatively low ash. In Germany, peat and peat coke is employed. If the process were operated in this country it is proposed to use petroleum coke and sawdust (the sawdust is employed to provide a porous briquette) according to Mr. Litchfield's report both petroleum coke and sawdust are available in a western location at prices which are considerably below the figures used in the conversion cost prepared by Mr. Fitzgerald and the writer.

After the peat arrived at Las Vegas, provision had to be made for the proper handling and storage of the inventory reserve in connection

with which storage buildings were constructed, occasioning the following comment by Mr. Ira B. Joralemon, contained in his report dated August 16, 1942:

> The one danger point that struck us all most forcible was the fact that the very inflammable, almost explosive, ground peat moss for the whole plant is to be stored in one large wooden building into which this dusty material is brought by conveyor and allowed to drop 10 to 40 feet to the storage pile. A spark here might cause a terrific explosion and would surely cause a fire that would shut down the entire operation. This danger spot should have been divided into small units like the rest of the plant from here on.

The status of construction of the peat-storage building at the time of the foregoing comment is not known to the committee. However, the buildings were completed at a cost of more than $900,000 and are still standing on the project, although not used for the storage of peat.

When the management of the project was changed and officials of Anaconda Copper came into control, they immediately started research efforts to find means of cutting down the cost of magnesium production. This management has applied for the funds necessary to construct a pilot plant in which new techniques could be worked out.

It will be recalled that the War Department recommended and withdrew the recommendation for a pilot plant to demonstrate the intricate phases of this process, the details of which have been hereinbefore set forth, and it has been conservatively estimated that such pilot plant demonstration would have saved several million dollars in improving the technique of manufacture.

One of the outstanding improvements evolved by the present management (Anaconda Copper) is the proposed elimination of peat, it having been ascertained that in dehydrating the pellets of magnesium oxide the escaping moisture leaves sufficient porosity so that the pellets can be chlorinized successfully. This single improvement will have a far-reaching effect on all of the operations at the project. In order to evaluate some of the more important factors occasioned by this change in technique, the following should be noted:

1. Abandonment of the Burns Bog facilities on which there has been advanced for facilities and operations as of February 28, 1943, the sum of $1,101,112.32, from which the salvage value of 500,000 bales of peat on hand should be deducted. As of January 31, 1944, 165,000 bales have been used and the balance will be used prior to the complete elimination of peat in the process.

2. Elimination of peat storage facilities by demolishing the buildings on which expenditures as of February 28, 1943, were $902,665.81. (The buildings are presently being used for the storage of magnesium metal, although a great deal more storage capacity could have been provided for less money. In the absence of metal warehouse facilities, the buildings are being utilized so as to avoid a total loss.)

   The elimination of the foregoing buildings for peat storage will result in savings on insurance costs of $140,000 per year.

3. Elimination of 153 tons of peat used daily at 2.4 cents per pound, which means a saving in raw material costs of $2,701,000 annually.

4. Elimination of the handling costs of 153 tons of peat daily.

5. Increased ratio of components $MgCO_3$ and MgO from a 5 to 4 ratio to a 2 to 8, thereby resulting in a freight and handling saving occasioned by less bulk and permitting further savings by virtue of a higher recovery.

6. Substitution of rotary kilns for tunnel kilns, resulting in the scrapping of facilities costing to February 28, 1943, $1,067,095.13 and necessitating new construction estimated at $600,000. (One rotary kiln is now operating on peatless pellets satisfactorily, and additional rotary kilns will be placed in operation during March 1944.)

7. Elimination of mixers and ballers to enable the material to be fed directly to the kilns, which will result in a reduction in the consumption of chlorine and the need for utilizing fewer chlorinators.

All of the foregoing will result in the immediate saving of labor costs by eliminating 225 men in the preparation plant, resulting in possible labor savings of $1,395,760 per year.

The committee believes that the foregoing situation, resulting in a waste of funds and materials for the construction of facilities which now appear to be ill advised is deplorable. It reflects credit to Anaconda Copper, the present operator, in meeting the problem by a vigorous and direct approach, and the accomplishments of the present operator to date can be used as a criterion in evaluating the efficiency of the previous operator and the extent of the purported "know how" of the British technicians.

9. *Salt.*—It has been hereinbefore set out that Basic Refractories represented that the supply of salt in the vicinity of Lake Meade as well as the quantity of ore at Gabbs, Nev., presented a potential supply of raw material which was inexhaustible. The proximity of the salt deposits at Lake Meade was one of the factors considered in determining the location of the project as hereinbefore outlined. But within several months after the start of operations, and after minor expenditures were made, serious doubt was raised as to the adequacy of the Lake Meade salt deposits, with the result that negotiations were undertaken to locate an additional salt deposit in order to supply the requirements of the project, amounting to approximately 160,000 tons of salt per year.

Plans were undertaken to obtain the salt requirements from Death Valley. The testimony of the officials indicates that this deposit was located in a national park area, the authorities over which required unusual action before permitting the salt to be made available to the war program. In that connection the following testimony is of interest:

> We had to pave all the roads in California to the Nevada line after we got through there, and then we had to smooth off the salt so that it would look good to those who looked through a telescope from some 10 miles away.

Further difficulties were encountered by virtue of a 76,000-pound load limit in California. The trucks used in hauling the salt weighed nearly that amount empty. As a result, 17,820 tons were obtained from this source at a cost of $5.85 per ton, including all incidental expenses. Management and operation costs as of August 31, 1942, were $51,776.67. Additional efforts were made to obtain the salt

from Avawatz near Death Valley. Difficulties encountered necessitated the discontinuance of this deposit as a potential source of supply.

From the foregoing it can be seen that expenditures were made for developing an adequate source of salt in addition to paying what appears to be a higher cost for the salt. These facts should be further considered when it is pointed out that from the inception of the project the Hollar Chemicals Corporation presented the possibility of extracting the salt requirements from a large salt deposit at Amboy, Calif. The financial resources of the Hollar Chemical Corporation were such that it could not finance the necessary facilities' cost for the extraction of the salt, but it offered to make it available to the Government on any acceptable basis, even to the extent of agreeing to permit the removal of the salt without cost providing the facilities constructed by the Government would be left on the premises after the emergency.

Contracts for the purchase of salt from other claims on the same salt deposits at Amboy owned by the California Rock Salt Corporation were issued from time to time at a cost of $2.50 per ton, plus freight to Las Vegas, resulting in a cost of $4.25 per ton delivered at the plant. A contract has been negotiated with the California Rock Salt Corporation wherein the Government will provide the funds necessary for the construction of facilities to the extent of $350,000, and a consideration of 25 cents per ton of salt will be paid to the California Rock Salt Co. for the operation of the facilities. Present cost of salt is approximately $3.75 per ton delivered at the plant. The foregoing facilities were completed in October 1943.

The present arrangements will undoubtedly result in a material saving in the cost of the salt used at Basic Magnesium, Inc., resulting in a saving estimated by officials of the project at $30,000 per month. This $30,000 per month saving, however, is merely a reduction of the cost of the salt previously paid by the project and for which payment the committee can find no justification in view of the fact that they had on file offers to make available to the project on almost any basis selected salt from the identical deposit to which they finally had to turn after incurring the expense of trying to develop two other sources.

The amount of freight to be paid presently on the salt from Amboy, Calif., to Las Vegas, Nev., represents a large factor of expense which was not anticipated in the original approval of this project, which approval was in turn predicated on overly optimistic representations by Basic Refractories with respect to the salt available in the vicinity adjoining the project.

10. *Housing.*—In the operation of a plant to produce 112,000,000 pounds of magnesium per year it is at once obvious that the employees would require housing far and above the ability of the local area to provide. In presenting this project to the War Department, the following comment was made by Basic Refractories, Inc., about June 25, 1941:

> Basic Refractories states a separate company will undertake to provide the required housing.

This comment, however, was made at the time the data had been submitted with respect to a plant having alternate capacities of 11,200,000, 22,400,000, and 33,600,000 pounds per year.

After plans for the enlarged capacity were proposed, the National Resources Planning Board suggested on July 29, 1941, that the community facilities already available at Boulder City should be considered in locating the project at that point rather than on the contemplated site midway between Boulder City and Las Vegas. With the influx of construction workers after construction got underway, the housing and civic facilities of Las Vegas and Boulder City were overtaxed and the inadequacy of housing facilities had a very material bearing on the problems of constructing this project.

With the increased demand for housing, private capital undertook to provide an expansion of the housing facilities in the Las Vegas area. However, on September 8, 1942, the Defense Plant Corporation authorized the expenditure of $6,700,155 to provide civic facilities in the establishment of a separate town site. This does not include such amounts as would be expended to provide the actual housing accommodations at the projected town site, and an over-all estimate would involve a total expenditure well in excess of $10,000,000.

Local sentiment crystallized in opposition to the town site and in opposition to the expenditure of any such sum to duplicate for the most part basic facilities available to a limited degree in Las Vegas and Boulder City. The town-site project was abandoned, and thereafter appropriations were made for the construction of temporary houses on the project itself. Subsequently, it has been necessary to make additional appropriations for the construction of the necessary civic facilities to service the resulting extensive housing project.

An inspection of the houses, built at an average cost with facilities of more than $3,000 each, showed them to be small, demountable structures of two and three rooms with plywood interior, flat roofs, and located on small cement piers without any foundation. They are located in a position where prevailing winds would carry any chlorine fumes from the project to them. The committee has been advised that the fumes, although not injurious, are somewhat corrosive and definitely objectionable in nature.

From an examination of the quality of the houses constructed, it is at once apparent that the houses will only last for a few years and that any such sizable expenditure could better have been utilized in expanding the existing communities of Las Vegas or Boulder City. The committee is of the opinion that such an expenditure for any housing of this kind, temporary in nature and with questionable value after 2 or 3 years, was uneconomical and ill-advised both as to the type of structure and location despite the urgent need for the facilities provided.

The fact that the McNeil Construction Co. undertook the construction of these houses without compensation merits commendation.

The present program with respect to all of the housing facilities to be constructed shows that the following amounts have been expended up to February 28, 1943:

Dormitory, Boulder City	$3, 720. 92
Canvas camp at the plant site	554, 759. 41
Trailer camp at the plant site	389, 538. 10
Townsite houses at the plant site	4, 173, 105. 40
Townsite improvements	86, 076. 32
Townsite fire protection	565. 81
Townsite school building	200, 389. 54
Women's apartments, town site	226, 010. 69
Men's apartments, town site	2, 259. 14
Cafeteria, town site	322, 014. 68
Ball park, town site	1, 523. 59
Theater building, town site	586. 77
Drug stores and recreation building, town site	5, 137. 53
Automobiles and trucks	2, 111. 52
Architects' fee	79, 904. 54
Total town site housing	6, 047, 703. 96
Gabbs townsite:	
General improvements	128, 818. 53
Bunkhouses, Gabbs town site	91, 402. 27
Gabbs staff houses	32, 719. 00
Tent houses, Gabbs town site	59, 555. 18
Mess hall, Gabbs town site	65, 763. 55
Girls' dormitory, Gabbs town site	24, 540. 92
Men's barracks, Gabbs town site	12, 491. 40
Trailer camp, Gabbs town site	63, 298. 64
Women's dormitories, Gabbs town site	8, 814. 47
Townsite houses	142, 294. 04
Recreation hall, Gabbs town site	816. 74
Garages, Gabbs town site	2, 413. 21
School	10, 364. 98
Bunkhouse and kitchen, Luning, Nev	1, 274. 51
Contractors' distributable costs	43, 664. 16
Total	688, 232. 60

The foregoing amounts indicate only that portion of the expenditures incurred to February 28, 1943, and should be compared against the total amount expended to November 30, 1943, for the housing and facilities as follows:

Las Vegas	$7, 630, 801. 82
Gabbs	1, 337, 170. 95
Total	8, 967, 972. 77

Attention is directed to the amount set out in the foregoing schedule of $79,904.54 paid to Lesher and Mahoney for architectural fees wherein it is noted that the fees were paid for the general layout of townsite improvements, utilities, etc., and includes approximately $25,000 paid for the plans and specifications for 1,000 demountable houses, which amount was paid at the rate of $25 per house, irrespective of the fact that a standardized plan was used throughout the construction of the 1,000 houses in question.

The program of housing construction resulted in superimposing the procedural delays involved in processing the requirements through the various housing agencies and the retention of additional contracting firms who brought additional employees to the project where housing was already inadequate, all of which tended to create chaos and delay in providing shelter to employees of a rapidly expanding project. Labor turn-over figures for this project indicate the expense to the Government of trying to train and hold the workers in the face of existing conditions.

Accomplishment.

The plant of the Basic Magnesium Corporation has been completed and is in operation. Its capacity of 112,000,000 pounds is the largest in the United States and is believed to be the largest in the world. The first of the 10 units was completed on August 21, 1942, and the second on October 26, 1942, the date when Anaconda Copper took over the management of Basic Magnesium Corporation from the Basic Refractories Corporation.

During the 4 months of operation in 1942, the project produced 1,299,744 pounds of magnesium metal. In the succeeding 13 months to February 1944, the project produced an additional 102,520,762 pounds of metal, having reached and exceeded capacity operations by July 1943.

The metal produced at this project since the start of operations accounts for about 25 percent of all the metal produced in all Government-owned facilities since their inception. It produced about 39 percent of all the magnesium produced in all plants in the United States, both private and public, in the year 1943. The exact production of marketable refined metal and the quantity of cell metal from which it was produced is set forth in appendix.

The magnesium produced by this plant was of great value to the war effort.

Although the cost of production, especially in the initial months, was very high, Anaconda Copper through improved methods consistently has reduced the cost per pound. By June 1943 the cost had been reduced to $0.316 per pound and, by November 1943, to $0.235. It should be noted that the foregoing costs do not include amortization of plant facilities, which of course are borne by both Dow Chemical and Permanente Metals Corporation in the operation of their privately owned plants. Although the cost is still above the $0.205 per pound at which Dow Chemical is selling magnesium produced in its privately owned plants and the $0.124 per pound cost of producing magnesium in the plant operated for the Government by Dow Chemical at Velasco, Tex., it is substantially lower than the cost of producing magnesium to date by either the ferrosilicon or the carbothermic processes.

The present cost of production at Basic Magnesium Corporation is low enough to enable the project to produce the metal at a profit if capacity operations are permitted, thereby accelerating the rate of repayment of Government operating advances.

The committee desires to emphasize the above points because of the necessity for criticizing in detail many of the facts with respect to the origin of the project and the construction of the plant.

Serpentine Process

Idaho-Maryland Mines Corporation.

The critical need for developing an adequate supply of magnesium under the defense program necessitated favoring only those processes commercially established or believed to have possibilities of large production with a minimum outlay of capital expenditures and where available supply of electric power could be obtained. This was the basis for the opinion of the National Academy of Sciences that the ferrosilicon process should be adopted despite its high cost. The utilization of that process to date has indicated that it leaves much to be desired with respect to ease of operation and resulting costs.

With the resumption of civilian production, it reasonably can be expected that extensive research will be conducted in order to find new materials from which magnesium can be produced and new processes of production. The low magnesia content of sea water and the limitations on the supply of magnesite, both with respect to quantity and quality and also with respect to location indicates that advancement may be expected with respect to the utilization of other magnesium-bearing ores, such as brucite, serpentine, and olivene. A process for the utilization of serpentine would have the advantage of a limitless supply of raw material, serpentine being one of the more common rocks found in abundant supply throughout the Rocky Mountain area.

A process for obtaining magnesium from serpentine rock has been developed by the Idaho-Maryland Mines Corporation of Grass Valley, Calif. This company, engaged in the operation of gold mines in the area and forseeing the possibility that gold mining operations might be curtailed, conducted experiments directed toward the production of magnesium from serpentine rock. Large quantities of serpentine rock overlay the gold-bearing rock, and consequently could be quarried easily with the mining equipment already in place.

The serpentine ore is a silicate. Previous attempts to remove the magnesia contained in it had been unsuccessful due to the fact that the serpentine would resolve itself into a gelatinous mass, which could not be filtered.

Idaho-Maryland Mines Corporation evolved a process that avoided this objection. The serpentine rock from the mine would be pulverized by running it through the ball milling equipment at the mine shaft; the pulverized serpentine would be calcined under controlled temperatures in an ordinary cement kiln; the calcined serpentine would be agitated in a dilute solution of hydrochloric acid; and magnesium chloride would be drawn off in liquid form by filtering. The residue could be used for the manufacture of cement for special uses. The magnesium chloride was pure, except for a small amount of nickel and chrome, which is recoverable and is a valuable byproduct. Magnesium could be obtained from the magnesium chloride through the use of any of the electrolytic cells, such as those used by Dow Chemical and Basic Magnesium.

By reason of its simplicity, ease of control and production of valuable byproducts for which there is an almost unlimited market, the process should have commanded immediate interest. Raw material in the form of serpentine could be found in any quantity

desired and quarried cheaply. The process would make possible the direct extraction of the desired magnesium content, leaving the impurities with the sludge residue. In processing the magnesite used by Basic Magnesium an expensive beneficiation process is used to eliminate the injurious components and the residue is used in the process, the efficiency of which is entirely dependent upon the extent of impurities remaining. For these reasons the cost of magnesium produced by the Idaho-Maryland process would be very low. The Twining Laboratories at Fresno, Calif., estimated that the cost might be less than 10 cents per pound.

Despite these advantageous possibilities the sponsors of the process had difficulty in creating interest in the process, even though they were willing and able to bear all expenses involved and were only requesting permission to obtain some additional materials to add to those already at the mine.

As early as April 1942, the possible advantages of this process were called to the attention of the various Government departments with the request that an examination be made of a small pilot plant operation then being performed at Fresno, Calif., under the direction of Twining Laboratories, a well-known scientific testing agency. The process defied certain scientific concepts which had been accepted up to that time, and no attempt was made to examine the advantages which this process had to offer.

Late in 1943 the calcined ore was subjected to examination by defraction X-ray, and it was found that the calcination process had so changed the character of the serpentine ore that a new, unidentified synthetic product had been created. Twining Laboratories believes that this in some measure explains the successful operation in the later stages of this process, which was contrary to the previously accepted scientific concepts.

An examination of the operation of this process was made by members of this committee in September 1943, and thereafter at the request of the committee the War Production Board sent an examiner to make a review of the process and submit a report thereon. The subsequent report by the War Production Board examiner was favorable in all respects, but despite the favorable opinion expressed in the survey report, difficulty was encountered in obtaining the necessary approval for a small-scale operation to demonstrate the process further. Although private capital would be used and equipment formerly utilized in the gold mine and presently idle could be extensively used, the Magnesium Division of the War Production Board took the position that the supply of magnesium was currently adequate, that the delay in getting into operation at this time with this process would prevent a direct contribution to the war program, and further that the proposed operation was located in the California area, which at that time was designated as a critical area from the standpoint of manpower.

Concurrently with the preparation of this report, the War Production Board has advised the committee that approval of the utilization of this process in a pilot-plant operation was given on February 12, 1944. The failure to explore any of the advantages claimed to be offered by this process until attention was called to it by the committee caused a loss of many months of time. *Any process contemplating the production of magnesium at 10 cents per pound, sponsored by businessmen of substance willing to proceed at their own expense, and approved by a well-known and reputable scientific laboratory should have*

received instant and full encouragement, despite the possibility of over-optimistic claims on the part of the proponents and a radical departure from previous scientific opinion.

Even at the time the National Academy of Sciences was searching for possible additional magnesium processes, the record does not indicate that any consideration was given to this process. In lieu thereof the more costly ferrosilicon process was examined and recommended.

If the United States is to make the advances in magnesium techniques necessary to insure world preeminence in light metals, it is essential that serious consideration be given to all new ideas put forth. The merits of the particular ideas should be explored at least to a point where a full determination of the advantages or difficulties can be made. Government agencies should not block private enterprise from proceeding at its own expense to develop new scientific methods for producing materials.

CURRENT APPRAISAL

The bombing of Britain revealed to the United Nations the extent to which Germany had utilized the weight advantage of magnesium and the pyrotechnic properties which made it desirable for incendiaries. The reluctance to utilize magnesium in the United States prior to the war was then overcome. New uses requiring large quantities of magnesium immediately developed, and it was necessary to expand producing facilities to meet the phenomenal demands. Facilities of such magnitude could not be created overnight and even up to the middle of 1943 there was a shortage of metal even for incendiaries. Since that time production has increased to the point that Government agencies are experiencing difficulties in locating storage space for the metal. In ingot form magnesium is slightly subject to corrosion. Some of the agencies concerned with magnesium production are of the opinion that all facilities should be completed and that production should be continued at present levels and requests for nonmilitary use of magnesium be denied until a stock pile equal to a 2 months' supply has been accumulated.

Some believe that idle producing capacity in itself constitutes a safety factor, assert that present producing levels can be increased 50,000,000 pounds if necessary, and state that further accumulations of stock piles of magnesium would not be justified.

The present fabricating capacity for magnesium exclusive of bomb casting is not large in relation to present ingot production, the ratio for 1944 being approximately 1 to 3. Any sizable reduction in export or incendiary bomb demands would leave us with metal in excess of our ability to fabricate unless there is a substantial release of facilities presently used for other metals such as aluminum.

It must be realized that the demand for magnesium in this country came suddenly as a result of the war and civilian requirements for the metal were heretofore inconsequential in relation to our present ability to produce the metal. It is necessary therefore to anticipate in advance the sudden curtailment of export and incendiary bomb demand.

Civilian industry must be made fully cognizant of the advantages of magnesium and familiarized with the techniques involved in its use. A program to achieve this should be started immediately. To do so

would tend to protect the Government's investment in magnesium facilities, as the present operators would be more inclined to acquire the plants for individual operation if an increased market can be developed.

At the present time there are in this country 2 privately owned plants and 13 plants for which the Government has spent to date $370,000,000. An additional expenditure of some few million will still be made for process improvements, etc. In the operation of 12 of the Government-owned plants, $116,000,000 has been advanced for operation expenses from which the Government has received to date through the delivery of magnesium a return of $58,000,000.

Of 13 plants constructed and operated at Government expense, only 6 can be considered as producing above capacity and 5 are still below capacity; the balance will either be operating at or near capacity.

With a situation wherein the Government is the largest investor and operator in producing magnesium for which the future demand is unknown and problematical prompt and courageous action is vitally needed. Programs having for their objective the wide use of the metal should be inaugurated promptly.

The amount of magnesium used for all civilian purposes prior to the war was so very small compared with the present capacity and expected surplus, that the committee recommends that the War Production Board give immediate consideration to the elimination of its M-2 Order restricting the use of magnesium to war and essential civilian items. Such action would constitute an important first step in carrying out the committee's principal recommendation in its third annual report that surplus materials should be made available to all who want to use them in areas where there is no manpower shortage, providing the users are not refusing war contracts. It would also be of substantial assistance to the small independent fabricators of magnesium, who might thereby be encouraged to develop new uses and markets for magnesium.

APPENDIXES

Appendix I

Basic Magnesium, Inc.—Construction completion dates of metal units [1]

Metal Unit No.:	Date	Metal Unit No.—Con.	Date
1	Aug. 31, 1942	6	Feb. 1, 1943
2	Oct. 26, 1942	7	Apr. 1, 1943
3	Jan. 20, 1943	8	May 13, 1943
4	Dec. 24, 1942	9	Apr. 17, 1943
5	Feb. 24, 1943	10	June 21, 1943

[1] Based on date of initial operation.

Appendix II

Basic Magnesium, Inc.—Metal production, September 1942 to January 1944

Date	Marketable refined metal	Cell metal	Date	Marketable refined metal	Cell metal
	Pounds	*Pounds*		*Pounds*	*Pounds*
September 1942		138,000	July 1943	10,328,317	9,685,994
October 1942	65,702	492,000	August 1943	9,939,621	9,837,201
November 1942	788,815	913,480	September 1943	10,591,637	9,671,042
December 1942	1,251,653	1,299,744	October 1943	10,192,910	9,670,487
January 1943	2,090,585	2,111,388	November 1943	10,001,292	9,440,412
February 1943	2,630,482	3,019,815	December 1943	10,104,268	9,723,407
March 1943	4,007,710	5,178,651	January 1944	9,937,840	10,001,508
April 1943	6,280,119	6,304,479			
May 1943	7,614,846	7,953,872	Total	104,405,693	103,820,506
June 1943	8,579,896	8,378,936			

Appendix III

Dow Chemical Co.—Magnesium ingot and stick foreign sales

[Large shipments—Accounting department records]

Year	Germany	England	Mexico	Others	Total
	Pounds	*Pounds*	*Pounds*	*Pounds*	*Pounds*
1926					
1927					
1928	5,000				5,000
1929	2,956	44,806		67,201 F	114,963
1930		60,506		22,386 F	82,892
1931		127,983			127,983
1932		110,715	60,171		170,886
1933	34,077	190,005	90,486	124,406 R	438,974
1934	2,359,318	249,930	180,607	56,196 R	2,846,051
1935	1,481,315	349,401	271,015		2,101,731
1936	112,333	376,473	371,987		860,793
1937		225,948	382,759		608,707
1938		488,045	341,711	1,525,027 J 11,209 S 6,594 B 22,063 P	2,495,449
1939		3,288,827	321,254	448,427 N 26,743 S 358,842 P	4,444,093
1940		89,600	261,382	47,976 C	398,958
1941		3,505,272		787,520 C	4,292,792
1942		9,189,558		848,810 C	10,038,368

Letters in column headed "Others" refer to country:
B—Belgium
C—Canada
F—France
J—Japan
N—Netherlands
P—Poland
R—Russia
S—Sweden

PUBLISHED REPORTS

The Special Committee Investigating the National Defense Program, United States Senate, pursuant to Senate Resolution 71 (77th Cong.), authorizing and directing an investigation of the national defense program.

Report No. 480 (77th Cong., 1st sess.):

Part 1—Aluminum.
Part 2—Camp and Cantonment Construction.
Part 3—Priorities and the Utilization of Existing Manufacturing Facilities.
Part 4—Statement of Committee Policy.

* * * * * * *

Report No. 480 (77th Cong., 2d sess.):

Part 5—Annual Report of Committee Investigations.
Part 6—Light Metals, Aircraft, and Other Matters.
Part 7—Rubber.
Part 8—Conversion to War Production Program of War Production Board.
Part 9—Conversion Program, War Production Board. (Accompanies pt. 8.)
Part 10—Investigation in Connection With Senator Albert B. Chandler's Swimming Pool in Kentucky.
Part 11—Manpower.
Part 12—Shipbuilding at the South Portland Shipbuilding Corporation.
Part 13—Gasoline Rationing and the Fuel Oil Situation.
Part 14—Lumber.

* * * * * * *

Report No. 10 (78th Cong., 1st sess.):

Part 1—Barges.
Part 2—Farm Machinery and Equipment.
Part 3—Interim Report on Steel.
Part 4—Second Annual Report.
Part 5—Renegotiation of War Contracts.
Part 6—Labor.
Part 7—Concerning Faking of Inspections of Steel Plate by Carnegie-Illinois Steel Corporation.
Part 8—Shipbuilding and Shipping.
Part 9—Conflicting War Programs.
Part 10—Aircraft.
Part 11—Comparative Merits of Rayon and Cotton Tire Cord.
Part 12—outlines of Problems of Conversion from War Production.
Part 13—Transportation.
Part 14—The Canol Project.

(Report No. 10 (78th Cong., 2d sess.):

Part 15—The Canol Project.
Part 15—Investigations Overseas: Section I—Petroleum Matters.
Part 16—Third Annual Report.

BUERGIN DOC. No. 81 4 MAR 48 DEFENSE EXHIBIT No. 34

DEFENSE

MILITARY TRIBUNAL

No. VI

CASE No. 6

BUERGIN-DOCUMENT No. 81

DEFENSE EXHIBIT

No. 34

NUMBERED FOR REFERENCE

SUBMITTED 4-3-48

E r k l ä r u n g

Ich, Wilhelm von der Bey, geboren am 4.7. 1891 zu Huttrop, wohnhaft in Muttenz, bin zunächst darauf aufmerksam gemacht worden, dass ich mich strafbar mache, wenn ich eine falsche eidesstattliche Erklärung abgebe. Ich erkläre an Eidesstatt, dass meine Aussage der Wahrheit entspricht und gemacht wurde, um als Beweismaterial dem Militärgerichtshof Nr. VI im Justizpalast Nürnberg, Deutschland vorgelegt zu werden.

Die in dem Schreiben vom 25.11.1939 an General Loeb geleiteten Auskünfte sind seinerzeit von mir als früheren Betreuer des Bauvorhabens "Clifton" in Deutschland und in meiner Sondereigenschaft, welche ich bis zu meiner Versetzung nach Norwegen im Auftrage des Vorstandes der I.G. für das R.L.M. besass, gegeben worden. Herr Dr. Bürgin hatte keine Kenntnis von dem obigen Schreiben, dies umso weniger, da mich General Loeb zum Stillschweigen verpflichtet hatte, als er die Auskünfte über obige Firmen bei mir verlangte. Warum Herr von Heider im Jahre 1942 nochmals auf diese Sache zurück kam, kann ich heute nicht mehr sagen. Herrn von Heider habe ich etwa seit 1941 nicht mehr gesehen.

Wilhelm von der Bey

Muttenz, den 18. Januar 1948.

Beglaubigung

Die Echtheit vorstehender Unterschrift von Herrn Wilhelm von der Bey, welcher persönlich erschienen u. sich mir ausgewiesen hat, bezeugt.

Muttenz, den 2. Feb. 1948

Der Gemeindepräsident: P. Rohler

GEMEINDEPRÄSIDIUM MUTTENZ

BUERGIN DOC. No. 81 H MARR 48 DEFENSE EXHIBIT No. 35

DEFENSE

MILITARY TRIBUNAL

No. VI

CASE No. 6

BUERGIN-DOCUMENT No. 81

DEFENSE EXHIBIT

No. 35

NUMBERED FOR REFERENCE

SUBMITTED 4-3-48

Erklärung

Zu der anliegenden eidesstattlichen Versicherung vom 18. Januar 1948 gebe ich im Folgenden noch eine aufklärende Ergänzung zur Sache.

Das Werk "Clifton" ist in den Jahren 1935 - 1937 erbaut worden. Da Magnesium seit 1934 vom R.L.M. bewirtschaftet wurde, musste für die Baulizenz in England das Einverständnis des R.L.M. eingeholt werden. Das R.L.M. machte seine Genehmigung von einem Antrag abhängig, in dem eine Beschreibung des Projektes, des angewendeten Verfahrens, der Produktionsleistung, der Lage usw. enthalten war. Dieser Antrag wurde dann im Einvernehmen mit unseren damaligen englischen Partnern vor Beginn der Bauarbeiten gestellt und zwar bei der damaligen Abteilung D. des R.L.M. Ich habe auch Herrn General Loeb hierauf aufmerksam gemacht, jedoch bestand er trotzdem auf die Ablieferung eines Berichtes. General Loeb dürfte wohl hierüber Auskunft geben können.

Die Auskünfte über die anderen Firmen die ich persönlich nicht kannte, stammen von dem damaligen Leiter unserer Leichtmetallabteilung und sind von mir nur weitergeleitet worden.

Bemerken möchte ich noch, dass in der Zeit von 1935 bis November 1939 vom R.L.M. bezüglich "Clifton" keine Auskünfte verlangt oder sonstige Fragen an uns gestellt worden sind. Wir haben lediglich die erfolgte Inbetriebsetzung melden müssen, weil ja die bis dahin nach England exportierte Menge Magnesium nunmehr dem R.L.M. zur Verteilung zur Verfügung stand.

Wilhelm von der Bey

Muttenz, den 18. Januar 1948.

Beglaubigung

Die Echtheit vorstehender Unterschrift von Herrn Wilhelm von der Bey, welcher persönlich erschienen u. sich mit ausgewiesen hat, bezeugt

Muttenz, den 2. Febr. 1948 Der Gemeindepräsident: P. Rohler

GEMEINDEPRÄSIDIUM MUTTENZ

DEFENSE

MILITARY TRIBUNAL

No. VI

CASE No. 6

BUERGIN- DOCUMENT No. 69

DEFENSE EXHIBIT

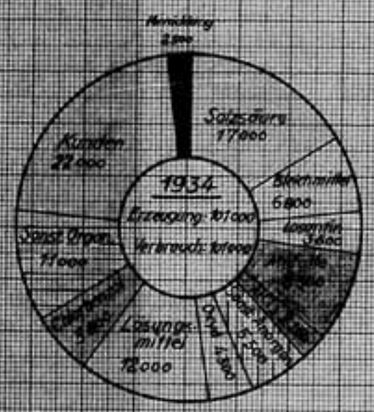
No. 36

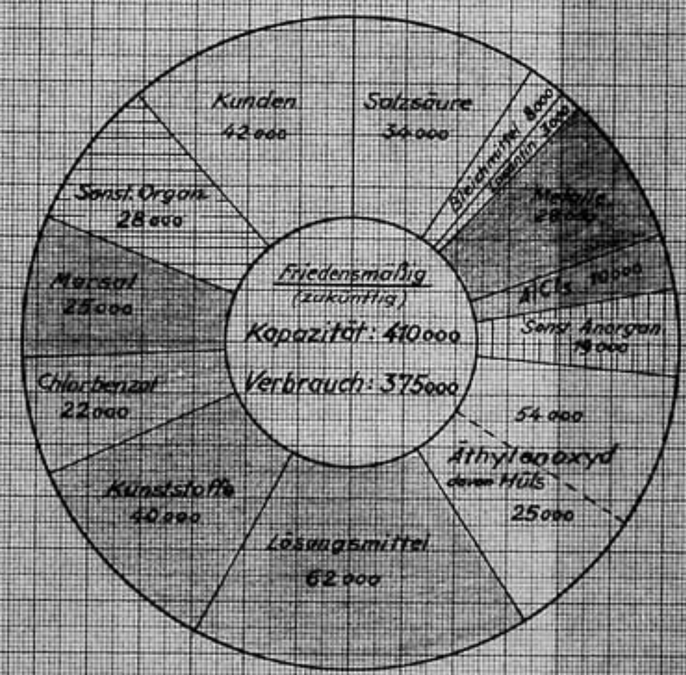
NUMBERED FOR REFERENCE

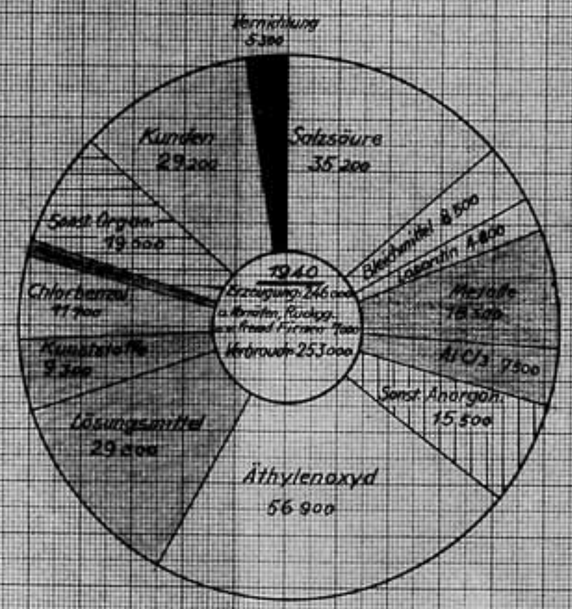
SUBMITTED 4-3-48

BUERGIN DOC. No. 69 H MAR 48 DEFENSE EXHIBIT No. 36

CHLOR-VERTEILUNG DER I.G. FARBENINDUSTRIE AKTIENGESELLSCHAFT







Ich, Karl von HEIDER, wohnhaft Frankfurt/Main, Grillparzerstr. 83, deutscher Staatsbürger, erkläre hiermit an Eidesstatt ohne Zwang und freiwillig, nachdem ich darauf aufmerksam gemacht worden bin, dass ich mich wegen falscher Aussage strafbar mache und dass dieses Schaubild "Chlor-Verteilung der I.G. Farbenindustrie Aktiengesellschaft" vor dem Militärgericht in Nürnberg als Beweismaterial vorgelegt werden soll,

Das Schaubild ist den Akten der I.G. Farbenindustrie Aktiengesellschaft entnommen.

Frankfurt/M., den 31. Januar 1948

Karl v. Heider

Karl v. HEIDER

Die vorstehend von mir anerkannte Unterschrift des Herrn Karl von HEIDER, wohnhaft Frankfurt/Main, Grillparzerstr. 83, ist vor mir am 31. Januar 1948 hierselbst geleistet, was hiermit beglaubigt und von mir bezeugt wird.

Frankfurt/M., den 31. Januar 1948

Werner Blenkle

(Verteidiger im Fall VI vor dem Militärgericht in Nürnberg)

BUERGIN 4 MAR 48
DOC. No. 4 DEFENSE EXHIBIT No. 37

DEFENSE

MILITARY TRIBUNAL

No. VI

CASE No. 6

BUERGIN- DOCUMENT No. 4

DEFENSE EXHIBIT

No. 37

NUMBERED FOR REFERENCE

SUBMITTED 4-3-48

Eidesstattliche Versicherung

Ich, Heinz M a y e r - W e g e l i n , geboren am 15.1.1903 in Luetzelhausen, wohnhaft in Altweilnau (Taunus), bin zunaechst darauf aufmerksam gemacht worden, dass ich mich strafbar mache, wenn ich eine falsche eidesstattliche Erklaerung abgebe. Ich erklaere an Eidesstatt, dass meine Aussage der Wahrheit entspricht und gemacht wurde, um als Beweismaterial dem Militaergerichtshof Nr.VI im Justizpalast Nuernberg, Deutschland vorgelegt zu werden.

Als ich die Vertraege zur Gruendung der Nordisk Lettmetall A/S bearbeitete, ist mir bekannt geworden, dass der groesste Teil der in Heroen zum Betreiben der Fabrik dieser Firma montierten Apparaturen, Elektrolysen und Maschinen aus Deutschland importiert wurde. Es ist immer die Rede davon gewesen, dass die I.G. mit diesen Apparaturen den wesentlichsten Teil ihrer Kapitaleinlage aufbringt. Nebenbei ist mir in diesem Zusammenhang Folgendes erzählt worden:

Diese Lieferungen hatten einen so grossen Umfang, dass I.G.Bitterfeld in dem Abgangshafen der Schiffe einen sachkundigen Techniker stationierte, der die Beladung der Schiffe so leitete, dass die in Heroen zuerst gebrauchten Teile zu oberst und die zuletzt gebrauchten Teile zu unterst verstaut waren. Damit sollte vermieden werden, dass bei der Ankunft der Schiffe in Heroen umfangreiche Teile zunaechst am Ufer gelagert werden mussten, bis man die zuerst gebrauchten Teile im Schiffsraum erreichte. Ausserdem habe ich selbst gehoert, dass Bitterfelder Herren mit den in Heroen stationierten Ingenieuren verabredeten, sie (naemlich die Bitterfelder Herren) wollten in Deutschland bei einer oberen Ernaehrungsbehoerde eine Sonderzuteilung von Gemuese und dergleichen erwirken und dieses Gemuese in den Hohlraeumen zwischen den Apparaturen verstauen. Das Gemuese sollte zur Verbesserung der Kost fuer die Bauarbeiter, die fast ausschliesslich Norweger waren, in Heroen dienen. Durch die Versendung in den Hohlraeumen zwischen den Apparaturen entfiel

Heinz Mayer-Wegelin

die Notwendigkeit, einen besonderen Transportraum fuer das Gemuese zu beschaffen. Ob es zur Durchfuehrung dieses Planes gekommen ist, kann ich nicht sagen. Darueber muesste der fruehere Bitterfelder Direktor Julius Franz Bescheid wissen, der diesen ganzen Auftrag uebernommen hatte.

Frankfurt/M., 11.Nov.1947.

Heinz Mayer-Wegelin

Die obige Unterschrift von Heinz M a y e r - W e g e l i n , vor Wolfgang Theobald, Verteidiger-Assistent vor dem Militaer-Tribunal Nr.VI, geleistet, wird hiermit beglaubigt und von mir bezeugt.

Nuernberg, den 12. November 1947.

Wolfgang Theobald

Buergin Doc. No. 64 4 Mar. 48 Defense Exhibit No. 38

DEFENSE

MILITARY TRIBUNAL

No. VI

CASE No. 6

BUERGIN-DOCUMENT No. 64

DEFENSE EXHIBIT

No. 38

NUMBERED FOR REFERENCE

SUBMITTED 4-3-48

Eidesstattliche Versicherung

Ich, Karl v. H e i d e r , geboren am 20.November 1888 in Ulm a/Donau, wohnhaft in Frankfurt a.M. Grillparzerstrasse 83, bin zunächst darauf aufmerksam gemacht worden, dass ich mich strafbar mache, wenn ich eine falsche eidesstattliche Erklärung abgebe. Ich erkläre an Eidesstatt, dass meine Aussage der Wahrheit entspricht und gemacht wurde, um als Beweismaterial dem Militärgerichtshof No.VI im Justizpalast Nürnberg, Deutschland, vorgelegt zu werden.

Ueber die Soda- und Aetzalkalien-Ost G.m.b.H. sage ich folgendes aus:

Das Anklage Exh.1568, Dok.NI 6730, Dok.Bd.64, englisch S.36, deutsch S.61 ist die Reaktion einer einzelnen Abteilung der I.G.Farbenindustrie in Leverkusen auf einen Vorschlag des Syndikats Deutscher Aetznatronfabriken vom 6.September 1941, den ich nach Leverkusen und verschiedenen anderen Werken der I.G. am 9.September 1941 weitergegeben hatte. Ich versichere hiermit, dass das Nachfolgende eine wortgetreue Abschrift des Schreibens des Syndikats Deutscher Aetznatronfabriken vom 6.September 1941 ist:

"Syndikat Deutscher Aetznatronfabriken

I.G.Farbenindustrie Aktiengesellschaft
F r a n k f u r t (Main) 20

Bernburg, den 6.September 1941.

Betr.: Soda- und Aetzalkalien-Ost Gesellschaft mit beschränkter Haftung.

Wir beziehen uns auf die von Unterzeichnetem in der internen Mitgliederbesprechung am 20.August d.Js. gemachten Mitteilungen über die auf Wunsch des Reichswirtschaftsministeriums neu zu gründende G.m.b.H. für die Betreuung der Soda- und Aetzalkalifabriken in den neu besetzten Ostgebieten.

Die Besprechungen mit dem Reichswirtschaftsministerium sind inzwischen soweit gediehen, daß wir in der Lage sind, Ihnen einen Entwurf für den Gesellschaftsvertrag in Abschrift zu übermitteln, der jedoch nach den bisherigen Erfahrungen keineswegs als endgültig angesprochen werden kann. Sie werden daraus ersehen, daß er gegenüber dem Ihnen in vorerwähnter Besprechung verlesenen Entwurf gewisse Aenderungen erfahren hat. Aus dem § 2 geht hervor, daß z.B. der Gegenstand der G.m.b.H. nicht nur die Betreuung der Soda- und Aetznatronfabriken umfasst, sondern auch auf die Betriebe der Chlorelektrolyse ausgedehnt werden soll. Hierzu möchten wir bemerken, daß eine Entscheidung wegen der Einbeziehung des Chlors noch nicht gefallen ist, sondern daß hierüber mit den zuständigen Stellen noch verhandelt wird.

Karl v. Heider

Bezüglich der Verteilung des Stammkapitals, das gegenüber dem ersten Entwurf von RM 2o,000.- auf RM 100,000.- erhöht wird, möchten wir bemerken, daß wir für die Errechnung der im Entwurf angeführten Kapitalanteile der einzelnen Gesellschafter die Stimmrechtsquoten in den beiden Syndikaten, wie dies s.Zt. besprochen worden ist, zugrunde gelegt haben.

Als Geschäftsführer (§ 7) soll auf Wunsch des Reichswirtschaftsministeriums Herr Direktor Krehske, zurzeit Geschäftsführer der Ostdeutsche Chemische Werke G.m.b.H., Posen, der sich bekanntlich schon in den neu besetzten Ostgebieten befindet und dort als Vertrauensmann des Reichswirtschaftsministeriums für die Soda- und Aetznatron-Industrie tätig ist, eingesetzt werden, um auf diese Weise von vornherein die unmittelbare Verbindung mit den "Frontbetrieben", deren Betreuung die Hauptaufgabe der zu gründenden G.m.b.H. sein wird, sicherzustellen.

Für die praktische Arbeit ist ferner vorgesehen, daß ein sogen. Arbeitsausschuss gebildet wird, bestehend aus einem Vertreter des Reichswirtschaftsministeriums als Vorsitzer und weiteren 3 Mitarbeitern, die von der Gesellschafterversammlung bestellt werden. Eine diesbezügliche Bestimmung wird in dem Gesellschaftervertrag noch verankert werden.

Wir bitten Sie, den Entwurf sofort prüfen zu wollen und uns, da dem Reichswirtschaftsministerium ausserordentlich an der beschleunigten Gründung der "Soda- und Aetzalkalien-Ost Gesellschaft mit beschränkter Haftung" gelegen ist, Ihr prinzipielles Einverständnis mit unserem Vorschlag bezw. demjenigen des Reichswirtschaftsministeriums mitzuteilen.

Syndikat Deutscher Aetznatronfabriken G.m.b.H.
gez. C.A.Clemm."

Der im zweiten Absatz dieses Schreibens erwähnte Entwurf für den Gesellschaftsvertrag ist nicht Wirklichkeit geworden, sondern der Gesellschaftsvertrag ist später in anderer Fassung abgeschlossen worden. Ich versichere, dass das Nachfolgende eine wortgetreue Abschrift des am 7.November 1941 abgeschlossenen Gesellschaftsvertrags über die Gründung der "Soda- und Aetzalkalien-Ost Gesellschaft mit beschränkter Haftung" ist:

"

A b s c h r i f t .

Nummer 214 der Urkundenrolle für 1941

V e r h a n d e l t
Berlin, den 7. November 1941.

Vor dem unterzeichneten Notar im Bezirke des Kammergerichts zu Berlin

Dr. A n t o n S t ö h r

mit dem Amtssitze in Berlin W 9, Hermann Göring-Strasse 7, erschienen heute:

1. der Geheime Regierungsrat Dr.Hans M a h n k e , Berlin W 9, Hermann Göring-Strasse 7,
2. der Rechtsanwalt Friedrich S i l c h e r , Berlin-Zehlendorf, Hermannstrasse 2.

Beide sind dem Notar von Person bekannt.

Karl v. Müller

Herr Dr.Mahnke überreichte 10 notariell beglaubigte Vollmachten, Herr Silcher 2 notariell beglaubigte Vollmachten.

Beide erklärten:

I.

Wir schliessen namens der von uns vertretenen Firmen, an denen kein Jude beteiligt ist, den nachstehenden

Gesellschaftsvertrag.

§ 1

Mit dem Sitz in Berlin wird eine Gesellschaft mit beschränkter Haftung unter der Firma

"Soda und Aetzalkalien-Ost

Gesellschaft mit beschränkter Haftung"

errichtet.

§ 2

(1) Gegenstand der Gesellschaft ist die Unterstützung der im besetzten Ostgebiet gelegenen Soda, Aetzalkalien und Chlor herstellenden Betriebe mit Rat und Tat, deren Wiederinbetriebnahme von den zuständigen deutschen Dienststellen bestimmt wird und die von deutschen Betriebsführern geleitet werden. Die Unterstützung von Elektrolysen ist jedoch insoweit nicht Gegenstand der Gesellschaft, als sie in unmittelbarem Zusammenhang mit nicht zum Arbeitsbereich der Gesellschaft gehörigen Anlagen betrieben werden und das anfallende Chlor zum überwiegenden Teil im eigenen Betrieb weiter verarbeiten. Gegenstand der Gesellschaft ist auch die Durchführung von Aufgaben, die ihr weiterhin vom Reichswirtschaftsminister übertragen werden.

(2) Die Gesellschaft führt ihre Geschäfte als Treuhänder des Deutschen Reiches.

(3) Es ist nicht Zweck der Gesellschaft, Gewinne zu erzielen.

§ 3

(1) Das Stammkapital der Gesellschaft beträgt RM 30,000.-. Hiervon übernehmen die nachgenannten Firmen folgende Stammeinlagen:

1. Die Syndikat Deutscher Sodafabriken Gesellschaft mit beschränkter Haftung in Bernburg	RM 3,000.-
2. Die Syndikat Deutscher Aetznatronfabriken Gesellschaft mit beschränkter Haftung in Bernburg	RM 3,000.-
3. Die Elektrochemische Produkten Gesellschaft mit beschränkter Haftung in Frankfurt (Main)	RM 3,000.-
4. Die I.G.Farbenindustrie Aktiengesellschaft in Frankfurt (Main handelnd in Höhe von RM 3,000,- für Rechnung und als Treuhänder der Verteilungsstelle für Chlorkalk in Frankfurt (Main), Gesellschaft bürgerlichen Rechts	RM 5,000.-

Karl v. Müller

5.	Die Chemische Fabrik von Heyden Aktiengesellschaft in Radebeul-Dresden	RM 2,000.-
6.	Die Chemische Fabrik Kalk Gesellschaft mit beschränkter Haftung in Köln	RM 2,000.-
7.	Die Deutsche Solvay-Werke Aktiengesellschaft in Bernburg	RM 2,000.-
8.	Die Feldmühle Papier - und Zellstoffwerke Aktiengesellschaft in Berlin	RM 2,000.-
9.	Die Th.Goldschmidt Aktiengesellschaft in Essen	RM 2,000.-
10.	Die Kali-Chemie Aktiengesellschaft in Berlin-Niederschöneweide	RM 2,000.-
11.	Die E.Matthes & Weber Aktiengesellschaft in Duisburg	RM 2,000.-
12.	Die Sodafabrik Stassfurt Gesellschaft mit beschränkter Haftung in Stassfurt	RM 2,000.-
		RM 30,000.-

(2) Die Stammeinlagen sind sofort einzuzahlen.

(3) Soweit die Gesellschaft ihre laufenden Verwaltungskosten nicht durch eigene Einnahmen zu decken in der Lage ist, sind die Gesellschafter verpflichtet, für die fehlenden Summen Beiträge im Verhältnis ihrer Stammeinlagen zu leisten, jedoch nur bis zu einer Höhe von jährlich RM 50,000.- für die Gesamtheit der Gesellschaft. Soweit die Einnahmen der Gesellschaft ausreichen, müssen die Beiträge den beteiligten Gesellschaften zurückerstattet werden.

§ 4

Das Geschäftsjahr der Gesellschaft ist das Kalenderjahr. Das erste Geschäftsjahr endet mit dem Schlusse des Kalenderjahres, in welchem die Eintragung erfolgt.

§ 5

Zur Veräusserung und Teilung von Geschäftsanteilen ist die Zustimmung der Geschäftsführung und des Reichswirtschaftsministers erforderlich. Die Veräusserung darf nur an Mitglieder der Wirtschaftsgruppe Chemische Industrie erfolgen, die Soda, Aetzalkalien oder Chlor herstellen.

§ 6

Die Organe der Gesellschaft sind:

1. Die Geschäftsführung,
2. der Verwaltungsrat,
3. die Gesellschafterversammlung.

§ 7

(1) Die Gesellschaft hat einen oder mehrere Geschäftsführer. Sie werden vom Verwaltungsrat bestellt und abberufen. Die ersten Geschäftsführer werden von den Gesellschaftern bestellt.

Karl v. Meier

(2) Die Gesellschaft wird, wenn mehrere Geschäftsführer vorhanden sind, gesetzlich durch zwei Geschäftsführer oder einen Geschäftsführer zusammen mit einem Prokuristen vertreten.

(3) Prokura wird durch die Geschäftsführer erteilt und widerrufen. Sie soll nur als Gesamtprokura erteilt werden.

(4) Der Verwaltungsrat kann eine Geschäftsordnung für die Geschäftsführung erlassen.

§ 8

(1) Der Verwaltungsrat besteht aus mindestens zwölf Mitgliedern. Ihm gehören ein Vertreter des Reichswirtschaftsministers, ein Vertreter der Geschäftsführung der Wirtschaftsgruppe Chemische Industrie und ein Vertreter des Wirtschaftsstabes Ost an. Die übrigen Mitglieder werden von den Gesellschaftern vorgeschlagen. Die Mitglieder werden sämtlich vom Reichswirtschaftsminister ernannt und abberufen.

(2) Vorsitzer ist der Vertreter des Reichswirtschaftsministers, dessen Stellvertreter der Vertreter der Geschäftsführungder Wirtschaftsgruppe Chemische Industrie.

(3) Der Verwaltungsrat fasst seine Beschlüsse mit Stimmenmehrheit der erschienenen Mitglieder. Bei Stimmengleichheit entscheidet die Stimme des Vorsitzers.

(4) Der Verwaltungsrat regelt seine Tätigkeit durch eine Geschäftsordnung. Er versammelt sich, so oft es die Geschäfte erfordern oder wenn es drei Mitglieder beantragen. Der Vorsitzer beruft den Verwaltungsrat; dieser ist beschlussfähig, wenn sämtliche Mitglieder unter Mitteilung der Tagesordnung und unter Wahrung einer Frist von mindestens einer Woche durch eingeschriebenen Brief eingeladen wurden und mindestens drei Mitglieder anwesend sind.

(5) In den nach Ansicht des Vorsitzers dringenden Fällen können Beschlüsse auch durch schriftliche oder telegrafische Stimmabgabe gefasst werden. Hierbei zählen nur Stimmen, die innerhalb der von dem Vorsitzer gestellten angemessenen Frist eingegangen sind. Erhebt ein Mitglied vor Ablauf der Frist gegen die schriftliche oder telegrafische Stimmabgabe Widerspruch, so unterbleibt die Ausführung eines schon schriftlich oder telegrafisch gefassten Beschlusses und ist unverzüglich eine Sitzung einzuberufen.

(6) Dem Verwaltungsrat steht die Aufsicht über die Geschäftsführung zu.

(7) Der Verwaltungsrat ist berechtigt, einen Arbeitsausschuss aus seiner Mitte zu bestellen und diesem seine Befugnisse ganz oder teilweise zu übertragen. Beschlüsse dieses Ausschusses gelten als Beschlüsse des Verwaltungsrates, wenn nicht binnen einer Woche nach ihrer Zustellung an die übrigen Mitglieder Einspruch seitens eines derselben eingelegt wird. Erfolgt Einspruch, so ist eine Sitzung des Verwaltungsrates einzuberufen.

Karl v. Müller

(8) Die Mitglieder des Verwaltungsrates erhalten nur den Ersatz ihrer Auslagen. Ihre Tätigkeit ist ehrenamtlich. Sie können ihr Amt jederzeit durch schriftliche Erklärung niederlegen.

(9) Die Vorschriften der §§ 84 Absatz 2 bis 5, 87, 91, 92 Absatz 1, 95 bis 98 des Aktiengesetzes finden auf den Verwaltungsrat keine Anwendung.

§ 9

(1) Die Gesellschafterversammlung wird von dem Vorsitzer des Verwaltungsrat oder von der Geschäftsführung mit einer Frist von einer Woche unter Mitteilung der Tagesordnung durch einen eingeschriebenen Brief einberufen, wobei der Absendungstag und der Versammlungstag nicht einbegriffen sind.

(2) Die Gesellschafterversammlung hat die ihr durch diesen Vertrag oder durch das Gesetz zugewiesenen Aufgaben zu erfüllen. Sie hat insbesondere das Recht, den Gesellschaftsvertrag abzuändern, den Jahresabschluss festzustellen sowie Entlastungen zu erteilen.

(3) Die Gesellschafterversammlung fasst ihre Beschlüsse mit einfacher Mehrheit der vertretenen Stimmen, soweit das Gesetz es zulässt. Beschlüsse über Aenderung des Gesellschaftsvertrages bedürfen der Zustimmung des Reichswirtschaftsministers.

(4) Die Gesellschafter können sich in den Gesellschafterversammlungen vertreten lassen durch gesetzliche Vertreter oder Angestellte des eigenen Unternehmens oder der hiermit verbundenen Konzernunternehmungen.

(5) Den Vorsitz in den Gesellschafterversammlungen führt der Vorsitzer des Verwaltungsrates oder dessen Stellvertreter.

(6) In der Gesellschafterversammlung haben je Reichsmark Einhundert Stammeinlage eine Stimme.

§ 10

(1) Die Geschäftsführung hat den Jahresabschluss innerhalb von sechs Monaten nach Abschluss des Geschäftsjahres aufzustellen und dem Verwaltungsrat vorzulegen. Der Verwaltungsrat hat die Feststellung des Jahresabschlusses durch die Gesellschafter binnen zwei Monaten nach Vorlage durch die Geschäftsführung herbeizuführen.

(2) Ueber die Verwendung eines bilanzmässigen Reingewinnes und die Behandlung eines Verlustes beschliessen die Gesellschafter unter Berücksichtigung von § 2 Absatz 3 nach ihrem Ermessen.

§ 11

Die Gesellschaft endet am 31.12.1943, sofern die Gesellschafterversammlung nicht vorher mit Zustimmung des Reichswirtschaftsministers die Auflösung der Gesellschaft oder die Verlängerung über den 31.12.1943 hinaus beschliesst. Die Auflösung der Gesellschaft erfolgt auch, wenn der Reichswirtschaftsminister die Auflösung verlangt.

Karl v. Müller

§ 12

(1) Im Falle der Auflösung der Gesellschaft erfolgt die Abwicklung durch den vom Verwaltungsrat bestimmten Geschäftsführer, sofern nicht die Abwicklung durch Beschluss des Verwaltungsrates einer anderen Person übertragen wird.

(2) Ueber die Verwendung des nach Berichtigung der Schulden und Zurückzahlung der von den Gesellschaftern geleisteten Stammeinlagen und Beiträge verbleibenden Vermögens entscheidet die Gesellschafterversammlung nach Anhörung des Verwaltungsrates.

§ 13

Bekanntmachungen der Gesellschaft erfolgen ausschliesslich im "Deutschen Reichsanzeiger".

II.

Gemäss § 7, Absatz 1, Satz 3 bestellen wir zum Geschäftsführer:

Herrn Direktor Erich K r e h s k e , Posen, Dominsel 4.

III.

Wir beantragen, sobald die Stammeinlagen eingezahlt sind, beim Handelsregister die Gesellschaft zur Eintragung anzumelden und je eine Abschrift der Gesellschaft, den zwölf Gesellschaftern und dem Geschäftsführer sowie je eine beglaubigte Abschrift dem Reichswirtschaftsministerium und dem Finanzamt Börse zu erteilen.

Die Verhandlungsniederschrift wurde in Gegenwart des Notars vorgelesen, von den Anwesenden genehmigt und von ihnen, wie folgt, eigenhändig unterzeichnet:

Dr. Hans M a h n k e Friedrich S i l c h e r

Dr. Anton S t ö h r
N o t a r . "

Das Kapital der Soda- und Aetzalkalien-Ost G.m.b.H. betrug lediglich RM 30,000.- und ist im Laufe der Zeit niemals erhöht worden. Das Anklage-Exh.1569, Dok.NI 6729, Dok.Bd.64, englisch S.37, deutsch S.63 stellt nicht eine Aufzählung der Anteile der Gesellschafter an dem Gesellschaftskapital der Soda- und Aetzalkalien-Ost G.m.b.H. dar, sondern die Anteile der Gesellschafter an einer Rückbürgschaft, welche die Gesellschafter insgesamt gegenüber der Soda- und Aetzalkalien-Ost G.m.b.H. übernommen haben. Die Uebernahme dieser Rückbürgschaft war erforderlich, weil die Soda- und Aetzalkalien-Ost G.m.b.H. in gleicher Höhe von RM 150,000.- eine Bürgschaft gegenüber der Reichskreditkasse Ukraine übernommen hatte für einen Kredit dieser Kasse an eine in der Ukraine gelegene Sodafabrik, welche mit diesen Mitteln zur Anschaffung der für die Wiederingangsetzung der Produktion erforderlichen Produktionsmittel instand gesetzt werden sollte.

Karl Müller

Ueber den bescheidenen Umfang und die geringe Bedeutung des Geschäftes der Soda- und Aetzalkalien-Ost G.m.b.H. gibt Aufschluss ein "Bericht über die Tätigkeit der Gesellschaft vom 12. September 1943", den ich nachstehend in wortgetreuer Abschrift wiedergebe:

"Soda und Aetzalkalien-Ost G.m.b.H. Posen, den 12.September 1943.

B e r i c h t

über die Tätigkeit der Gesellschaft nach dem Stand vom 1. September 1943.

- - -

Die Soda und Aetzalkalien-Ost G.m.b.H. hat Anfang 1942 ihre Tätigkeit aufgenommen. Da zu diesem Zeitpunkt die Sodafabrik in Lissitschansk noch vom Feinde besetzt, die Sodafabrik in Slawiansk während mehrerer Monate gleichfalls besetzt gehalten wurde, konnte eine betreuende Tätigkeit unserer Gesellschaft erst in der zweiten Hälfte des Jahres 1942 eintreten. Erst die Reise des Geschäftsführers Direktor Krehske nach Slawiansk und Lissitschansk im September 1942 gab einen Ueberblick über die Art und das Ausmass einer Tätigkeit für die Sodafabriken. Durch Besprechungen mit den kommissarischen Verwaltern, für Lissitschansk, Dir.Dr.Föhrenbach, für Slawiansk Geheimrat Stier wurde festgelegt, in welchem Rahmen eine Hilfeleistung und Betreuung durch die Soda und Aetzalkalien-Ost G.m.b.H. vorgenommen werden könnte. Nach einer Anordnung des Wirtschaftsstabes Ost, Chefgruppe W sollen die kommissarischen Verwalter ihre Anforderungen an das für sie zuständige Wi Kdo leiten. Dieses entscheidet, ob an Ort und Stelle die Beschaffung der angeforderten Materialien möglich ist und sofern dies nicht der Fall ist, leitet das Wi Kdo über die Wirtschaftsinspektion die Anforderung an den Wistab Ost, welcher seinerseits nunmehr den Auftrag unserer Gesellschaft erteilt. Während wir in der ersten Zeit uns darauf beschränken mussten, den Sodafabriken Kraftwagen, einige Schreibmaschinen und das allernotwendigste Büromaterial zur Verfügung zu stellen, konnte allmählich der gesamte nicht örtlich zu deckende Bedarf der Sodafabriken durch Beschaffungsaktionen unserer Gesellschaft befriedigt werden, wobei allerdings zu bemerken ist, dass durch die Räumung von Lissitschansk in den ersten Monaten d.Js. die Belieferung sich nur auf die Sodafabrik in Slawiansk erstrecken konnte. Inzwischen sind 2 Waggonladungen abgefertigt worden. Der letzte hat am 20.7. Posen verlassen. In erster Linie umfasst diese Sendung eine vollständige Einrichtung mit Büromaterialien einschliesslich Durchschreibe-Buchhaltung, dann Laborgeräte, sowie Chemikalien (Reagenzien). Weiterhin hochwertiges Werkzeugmaterial sowie

Karbid, Dichtungspappen, Filtertücher, Stramin, Schutzbrillen, sonstiges Magazinmaterial, Glühbirnen und Material für elektrische Installationen.

Ausserdem wurden zum Anlaufen der Sodafabriken mehrere to Soda verladen. Beide Waggonsendungen wurden vorsichtshalber von Urlaubern der deutschen Belegschaft der Sodafabrik Slawiansk begleitet. Die Ankunft der Waggons ist inzwischen bestätigt worden.

Karl Meier

Die inzwischen eingegangenen Bestellungen wurden mit Unterstützung durch den Wistab Ost laufend bearbeitet und sobald eine gewisse Menge zur Lieferung bereit steht, wird ein weiterer Waggon zum Versand gebracht werden.

Die Soda und Aetzalkalien-Ost G.m.b.H. erhält laufend die Monatsberichte der kommissarischen Verwalter und kann an Hand dieser Berichte sich ein Bild über den jeweiligen Stand der Montagearbeiten machen, sodass durch diese Berichte die notwendigen Betreuungsmassnahmen erleichtert werden.

Verhandlungen zwecks Einsatz von Gesellschaften des Altreiches als Betreuungsfirmen sind bisher durch die Deutschen Solvay-Werke A.G., Kali-Chemie A.G, und Henkel & Cie. geführt worden.

Die Kali-Chemie A.G. hat 2 ihrer Direktoren zum Studium der Betriebsverhältnisse inzwischen nach Slawiansk entsandt. Entscheidungen über die Zuweisung eines oder mehrerer Werke an bestimmte Firmen sind noch nicht getroffen worden.

Soda und Aetzalkalien-Ost
G.m.b.H.
gez. Krehske. "

Die Gesellschaft hat während der Zeit ihres Bestehens nur mit Verlust gearbeitet. Entsprechend § 11 des Gesellschaftsvertrages wurde sie im Juni 1944 liquidiert. Das geht hervor aus dem Schreiben des Vorsitzers des Verwaltungsrates der G.m.b.H. vom 26.Mai 1944, das ich nachfolgend wiedergebe. Ich versichere, dass dies eine wortgetreue Abschrift des Schreibens vom 26.Mai 1944 ist:

"Soda und Aetzalkalien-Ost
G.m.b.H.
Der Vorsitzer des Verwaltungsrats

Berlin C 2, den 26.5.44
Neue Königstr.27/37

Firma
Elektrochemische Produkte G.m.b.H.
F r a n k f u r t a.M.

Betr.: Gesellschafterversammlung.

Mit Rücksicht auf die Zeitverhältnisse möchte ich, wie im Vorjahre, davon absehen, eine Gesellschafterversammlung der Soda und Aetzalkalien-Ost G.m.b.H. zur Genehmigung des Jahresabschlusses einzuberufen. Die erforderlichen Beschlüsse sollen vielmehr, sofern alle Gesellschafter damit einverstanden sind, auf schriftlichem Wege gefasst werden.

Anliegend überreiche ich Ihnen den von der Geschäftsführung aufgestellten Bericht für das Jahr 1943, die Bilanz per 31.12.1943 nebst Gewinn- und Verlustrechnung sowie den Bericht der Wirtschaftsberatung A.G. über die Prüfung des Jahresabschlusses 1943 in Photokopie.

Der Abschluss enthält gegenüber dem Vorjahre keine Besonderheiten. Es ergibt sich wieder ein Verlust, und zwar in Höhe von RM 9,423.96, der durch die laufenden Bürounkosten entstanden ist. Da die Gesellschaft voraussichtlich im Jahre

Karl Müller

1944 liquidiert werden wird, schlage ich vor, den Verlust sowie den Verlust der Vorjahre auf neue Rechnung vorzutragen. Nach Aufstellung der Schlussabrechnung würde dann eine Verrechnung mit den von den Gesellschaftern geleisteten Vorschüssen erfolgen.

Ich schlage daher vor, folgende Beschlüsse zu fassen:

1.) Die Bilanz per 31.12.1943 nebst Gewinn- und Verlustrechnung wird festgestellt. Der Verlust von RM 9,423.96 wird zusammen mit dem Verlust aus Vorjahren auf neue Rechnung vorgetragen.

2.) Dem Geschäftsführer und dem Verwaltungsrat wird für das Jahr 1943 Entlastung erteilt.

3.) Die Gesellschaft tritt gemäss § 11 des Gesellschaftsvertrages in Liquidation.

4.) Liquidator ist der bisherige Geschäftsführer.

Ich bitte hiermit die Gesellschaften, bis 15.Juni 1944 durch eingeschriebenen Brief an die Gesellschaft (Postanschrift: Posen 1, Kanonenstr.11) zu den vorgeschlagenen Beschlüssen abzustimmen.

Heil Hitler!
Der Vorsitzer des
Verwaltungsrats:
gez. Dr.Alfred Hoffmann. "

Demnach stehe ich zusammenfassend fest:

Die I.G.Farbenindustrie Aktiengesellschaft hat nicht die Treuhänderschaft über eine der beiden einzigen Fabriken (Slawiansk und Lissitschansk) übernommen, die der Beratung und Betreuung der Soda- und Aetzalkalien-Ost G.m.b.H. unterstanden. Die I.G. hat auch keine dieser beiden Fabriken vom Deutschen Reich gekauft oder in einer anderen Form erworben. Die I.G. hat keine Arbeitskräfte, weder Techniker noch Kaufleute noch sonstige für eine Tätigkeit in diesen beiden Fabriken abgegeben, hat eine solche Abgabe vielmehr mehrfach verweigert. Die I.G. hat schliesslich keinerlei Gewinne aus den beiden einzig in Betracht kommenden Fabriken oder aus der Beteiligung an der Soda und Aetzalkalien-Ost G.m.b.H. gezogen, vielmehr ihr in diese Gesellschaft investiertes Kapital fast restlos verloren. Die I.G. hat auch von den von der Soda und Aetzalkalien-Ost G.m.b.H. betreuten beiden Fabriken weder Apparaturen noch Chlor oder andere dort hergestellte Produkte bezogen.

Frankfurt a.M., den 30. Januar 1948.

Karl v. Heider

(Karl v.Heider)

Die vorstehend von mir anerkannte eigenhändige Unterschrift des Karl v.Heider, wohnhaft Frankfurt a.M., Grillparzerstrasse 83, ist vor mir, . Dr. Helmut Henze . . . . . am . 30. Januar 1948 . . . . in Frankfurt a.M. geleistet, was hiermit beglaubigt und von mir bezeugt wird.

Frankfurt 30.I.48

Henze

Verteidiger
vor dem
Militaer - Tribunal Nr.VI

Buergin DOC. No. 33 MMarc 48 DEFENSE EXHIBIT No. 39

DEFENSE

MILITARY TRIBUNAL

No. VI

CASE No. 6

BUERGIN - DOCUMENT No. 33

DEFENSE EXHIBIT

No. 39

NUMBERED FOR REFERENCE

SUBMITTED 4-3-48

Verwaltung der Gemeinschaftslager Marie
Lager Marie ueber Bitterfeld

Abschrift

BUERGIN-Dokument Nr. 33

Ia.

Verpflegungstabelle fuer Lagerkuechen
fuer die 59. Zuteilungsperiode vom
7.2.44. - 5.3.1944

	a) Lagerverpflegung	b) Nichtsowjetische Kriegsgefangene				c) Ostarbeiter u. Sowjetische Kriegsgefangene			
	g	Normalarb.	Lang-u. Nachtarb.	Schwerarb.	Schwerstarbeiter	Normalarb.	Lang-u. Nachtarb.	Schwerarbeiter	Schwerstarbeiter
Fleisch	1850	1.000	1.520	1.920	2.320	800	1.200	1.600	2.000
Margarine	260	875	930	1.130	1.130	520	600	800	1.040
Butter	375	-	-	-	-	-	-	-	-
Speiseoel	50	-	-	-	-	-	-	-	-
Schweinerohfett	125	-	-	-	-	-	-	-	-
Roggenbrot	10390	9.700	11.600	13.400	16.100	11.000	11.600	15.000	17.600
Weizenbrot	3000	-	-	-	-	-	-	-	-
Weizenmehl	120	-	-	-	-	-	-	-	-
Nahrmittel usw.	1260	-	-	-	-	-	-	-	-
Roggengruetze	840	-	-	-	-	-	-	-	-
Marmelade	700	700	700	700	700	-	-	-	-
Zucker	900	700	700	700	700	440	440	440	440
Kaffee-Ersatz	250	250	250	250	250	Tee 56	Tee 56	Tee 56	Tee 100
Suppen-Erzeugnisse	320	-	-	-	-	-	-	-	-
Kartoffeln	14000	14.000	14.000	14.000	14.000	14.000	14.000	14.000	14.000
Kaese	125	125	125	125	125	-	-	-	-
Quark	125	125	125	125	125	-	-	-	-
Entrahmte Milch	1,75 l	-	-	-	-	-	-	-	-

unleserl. Handz.

Die wortgetreue und richtige Abschrift des obigen Schriftstueckes wird hiermit bescheinigt.

Nuernberg, den 27. Januar 1948 gez. Dr. Werner Ruhbart
Verteidiger des Angeklagten BUERGIN

unleserl. Handzeichen
A 73 189

13

DEFENSE

MILITARY TRIBUNAL

No. VI

CASE No. 6

BUERGIN - DOCUMENT No. 3

DEFENSE EXHIBIT

No. 40

NUMBERED FOR REFERENCE

SUBMITTED 4-3-48

BUERGIN 3
DOC. No.
4 MAR 48
DEFENSE EXHIBIT No. 40

Eidesstattliche Versicherung

Ich, Dr.Kurt K r u e g e r , geboren am 3.2.1894 in Quierschied (Kreis Saarbruecken), wohnhaft in Schloss Ramholz (Kreis Schluechtern), bin zunaechst darauf aufmerksam gemacht worden, dass ich mich strafbar mache, wenn ich eine falsche eidesstattliche Erklaerung abgebe. Ich erklaere an Eidesstatt, dass meine Aussage der Wahrheit entspricht und gemacht wurde, um als Beweismaterial dem Militaergerichtshof Nr. VI im Justizpalast Nuernberg, Deutschland vorgelegt zu werden.

In den letzten Tagen des Monat April 1945 befand ich mich in Bitterfeld, als dieses von den amerikanischen Truppen eingenommen wurde. Die letzten Stunden vor der Einnahme habe ich zusammen mit dem Betriebsfuehrer des Werkes Bitterfeld, Dr.Lang, in einem Bunker verbracht. Als Herr Dr.Lang von einer Gruppe von amerikanischen Offizieren und Soldaten um Auskuenfte ueber das Werk gefragt wurde, habe ich als Dolmetscher assistiert. Unter den ersten Fragen, die an Dr.Lang gestellt wurden, kam die Frage nach der Zahl der im Werk Beschaeftigten. Herr Dr.Lang antwortete: "Rund 14.000" und fuegte dann hinzu: "Davon 7.000 Fremdarbeiter", was ich mit "foreigners" uebersetzte. Der Sprecher der Offiziersgruppe, ein blonder, blauaeugiger junger Captain, blitzte mich daraufhin wild an und stiess das Wort hervor: "Slaves". Mir war der Ausdruck fuer die in Deutschland beschaeftigten Angehoerigen fremder Nationen damals noch nicht gelaeufig und ich reagierte mit einer erstaunt klingenden Bemerkung: "Why slaves, we pay them", wobei wahrscheinlich meine Gesichtszuege ein fragendes Laecheln ausdrueckten. Im selben Moment taumelte ich zur Seite und empfand dies als Wirkung einer recht derben Ohrfeige, die mir der Captain versetzt hatte. Darauf stellte ich meine Uebersetzertaetigkeit ein und loeste mich von der Gruppe.

Am naechsten oder uebernaechsten Tag erzaehlte mir Herr Bollmann, ein gut Englisch sprechender Kaufmann des Werks Bitterfeld, der als Dolmetscher die vorgenannte Offiziersgruppe bei der weiteren Besichtigung des Werks und

Kurt Krüger

der Einrichtungen fuer die Fremdarbeiter begleitet hatte, dass der gute Eindruck, den die Einrichtungen und der Gesundheitszustand der Fremdarbeiter auf die besichtigenden amerikanischen Offiziere gemacht haetten, den obengenannten Captain zu der Aeusserung veranlasst haetten, dass er dem Mann, dem er die Ohrfeige versetzt haette, wohl doch Unrecht getan haette. Er baete aber zu beruecksichtigen, dass er mit seiner Gruppe gerade des Wegs vom Konzentrationslager Nordhausen gekommen waere und noch unter dem frischen Eindruck der grausigen Bilder, die er dort sehen musste, gestanden habe. Er habe angenommen, dass er aehnliche Verhaeltnisse auch hier in Bitterfeld antreffen wuerde. Er muesste nun aber heute, nachdem er in die Bitterfelder Fremdarbeiterverhaeltnisse Einblick genommen habe, sagen, dass es ihm leid taete, so rasch gewesen zu sein.

Diese Erklaerung empfand ich als Genugtuung, da mir die Reaktion des Captain auf meine Bemerkung nun durchaus verstaendlich schien und von mir sogar gut geheissen werden musste, da ich mir sagen musste, dass ich in einer gleichen Situation mindestens ebenso reagiert haben wuerde.

Nuernberg, den 7. November 1947

Kurt Krüger

Die obige Unterschrift von Dr.Kurt K r u e g e r , vor Dr.Werner Schubert, Verteidiger vor dem Militaer-Tribunal Nr.VI geleistet, wird hiermit beglaubigt und von mir bezeugt.

Nuernberg, den 7. November 1947

H. Werner Schubert

Buergin
DOC. No. 1

4 Mar 48
DEFENSE EXHIBIT No. 41

DEFENSE

MILITARY TRIBUNAL

No. VI

CASE No. 6

BUERGIN- DOCUMENT No. 1

DEFENSE EXHIBIT

No. 41

NUMBERED FOR REFERENCE

SUBMITTED 4-3-48

Walter Bollmann,
Bitterfeld,
Ernst-Borsbach-Str.15

Bitterfeld, den 12.11.1947

Eidesstattliche Versicherung.

Ich,

Walter B o l l m a n n,
geboren am 2.8.1901 zu Berlin,
wohnhaft in Bitterfeld, Ernst-Borsbach-Str. 15,

bin zunächst darauf aufmerksam gemacht worden, daß ich mich strafbar mache, wenn ich eine falsche eidesstattliche Erklärung abgebe.

Ich erkläre an Eides statt, daß meine Aussage der Wahrheit entspricht und gemacht wurde, um als Beweismaterial dem Militär-Gerichtshof Nr.VI im Justizpalast Nürnberg/Deutschland vorgelegt zu werden.
Ich bemerke noch, daß ich keinerlei Partei oder etwaigen Gliederungen angehört habe oder angehöre.

Ich befand mich beim Einmarsch der Besatzungstruppen besuchsweise in Bitterfeld und hatte im Werk Bitterfeld der früheren I.G.Farbenindustrie A.G. angesichts der Kriegshandlungen in der näheren Umgebung zusammen mit anderen Werksangehörigen im Luftschutzbunker " Cäsar " Zuflucht genommen. Nach dem Erscheinen des ersten amerikanischen Jeeps wurde ich aus dem Bunker ins Freie gerufen. Vor dem Eingang des Bunkers befand sich ein junger amerikanischer Offizier im Gespräch mit zwei Herren der I.G. Farbenindustrie, Herrn Dir. Dr. K r ü g e r aus Berlin, der ebenfalls in Bitterfeld zu Besuch war und im Bunker Schutz gesucht hatte, und Herrn Dr. L a n g, Direktor des Werkes. Zwei oder drei amerikanische Soldaten standen als Posten, wenige Schritte von der Gruppe entfernt, dabei. Bei meinem Erscheinen fragte der junge amerikanische Offizier Herrn Dr. Krüger: " where are your slavery-workers?", worauf Herr Dr. Krüger verwirrt, aber mit dem Versuch eines Lächelns, die Gegenfrage erhob: " why slavery-workers?" Sofort nach dieser Frage erhielt Herr Dr. Krüger von dem betreffenden Offizier einen Schlag ins Gesicht. Hierauf schaltete ich mich ein und machte dem jungen Offizier das Anerbieten, ihn durch die Läger der " Sklavenarbeiter " zu führen. Nach kurzer Frage, woher ich käme, wer ich sei, und einer kurzen Anweisung an die Soldaten, mich mit zum Hauptquartier zu nehmen, fuhr ich mit dem jungen Offizier in Begleitung der Wachtposten zum Lager "Marie". Die Besichtigung sämtlicher Lagerbaracken dauerte etwa eine halbe Stunde. Während der Besichtigung trat ein jüngerer Lagerinsasse, ein Franzose, an den Offizier und mich heran und fragte, ob er eine hochschwangere Frau heiraten dürfe. Der Franzose wurde daraufhin von einem der begleitenden amerikanischen Soldaten, der gut französisch sprach, verhört, nachdem ein Anerbieten meinerseits, auch französisch zu dolmetschen, abgelehnt wurde.
Nach der generellen Behandlung im Lager befragt, erklärte der Franzose, daß er keine Klage vorzubringen hätte.- Den weiteren Verlauf des Verhörs hatte ich nicht mehr mit angehört.
Ich machte während des weiteren Besuches den jungen amerikanischen Offizier auf eine Kochgruppe von Frauen als Lagerinsassen aufmerksam, die sich in reichlich Fett eine Mahlzeit bereiteten und erklärte hierzu dem jungen Offizier, daß ich selbst eine so gut zubereitete Mahlzeit schon seit langem nicht mehr eingenommen hätte, mit der weiteren Erläuterung, daß meines Wissens die Leute im Lager die gleiche Verpflegung und Bezahlung erhielten wie die deutschen Arbeiter in ihrem jeweiligen Arbeitsbereich. Meine Frage, ob er den Eindruck hätte, daß die Leute im Lager wie Sklavenarbeiter behandelt worden seien und wohnten, beantwortete der junge amerikanische Offizier mit einem

b.w.

klaren " Nein ". Während und nach der Besichtigung wurde ich von dem jungen amerikanischen Offizier persönlich sehr liebenswürdig behandelt. Er bot mir u.a. eine gute Zigarre an und machte eine bedauernde Bemerkung über den gegen Herrn Dr. Krüger geführten Schlag. Nach kurzem, freundlichem Verhör im amerikanischen Quartier in Bitterfeld wurde ich entlassen.
Am gleichen Nachmittag führte ich noch Verhandlungen mit zwei weiteren amerikanischen Offizieren, von denen ich in entgegenkommendster und liebenswürdigster Weise Schutz für die sich im Bunker befindlichen deutschen Frauen und Kinder gegen bewaffnete Ausländer aus den Lägern erbat und erhielt.

Im Bunker "Cäsar" verbrachte ich etwa insgesamt acht Tage während der Kampfhandlungen. Im Laufe dieser acht Tage wurde eines der Läger durch Artilleriebeschuß getroffen, und es strömten hierauffhin mehrere tausend Fremdarbeiter ins Werk. Die Männer wurden in einem bedeckten Neubau notdürftig untergebracht, während für die weiblichen Fremdarbeiter und deren Kinder auf Befehl der deutschen Direktion sofort ein Bunker von den Deutschen geräumt werden mußte und für die Aufnahme der ausländischen Frauen und Kinder herangezogen wurde. Die Deutschen wurden auf andere Bunker verteilt. Soweit ich mich erinnere, wurden auf diese Weise etwa elfhundert weibliche Fremdarbeiter vor weiterem Artilleriebeschuß in Sicherheit gebracht.

Walter Bollmann

Nachstehende, vor mir eigenhändig geleistete Unterschrift des Prokuristen Walter Bollmann aus Bitterfeld beglaubigt ich hiermit.

Bitterfeld, den 13. November 1947.

Amtsgericht Bitterfeld

Justizinspektor
als Urkundsbeamter der Geschäftsstelle

Buergin DOC. No. 67 6 May-48 DEFENSE EXHIBIT No. 42

DEFENSE

MILITARY TRIBUNAL

No. VI

CASE No. 6

BUERGIN-DOCUMENT No. 67

DEFENSE EXHIBIT

No. 42

NUMBERED FOR REFERENCE

SUBMITTED

Eidesstattliche Erklärung

Ich, Karl Hermann W e e b e r, geboren am 20. Januar 1908 in Huelva (Spanien), wohnhaft in Schladern a.d.Sieg, Reg.Bez. Köln bin zunächst darauf aufmerksam gemacht worden, dass ich mich strafbar mache, wenn ich eine falsche eidesstattliche Erklärung abgebe. Ich erkläre an Eidesstatt, dass meine Aussage der Wahrheit entspricht und gemacht wurde, um als Beweismaterial dem Militärgerichtshof Nr. VI im Justizpalast Nürnberg, Deutschland, vorgelegt zu werden.

1) Zu meiner Person erkläre ich weiter, dass ich niemals Mitglied der N.S.D.A.P. gewesen bin und das Entlastungs-Zeugnis (Clearance Certificate) des Deutschen Entnazisierungs-Hauptausschusses des Regierungsbezirk Köln ausgefertigt zu Siegburg am 4. September 1947 besitze, von dem ich eine Fotokopie dieser Erklärung beifüge.

2) Die Person des Herrn Dr. Ernst B ü r g i n wurde mir bekannt, als ich am 1. Dezember 1934 von der I.G.Farbenindustrie A.G. in Bitterfeld eingestellt wurde. Ich wurde damals der Leichtmetallabteilung zugewiesen und hatte meine Tätigkeit in der Leichtmetall-Schmelzerei und -Giesserei. In der Zeit vom 1. Dezember 1934 bis 31. Dezember 1940 war ich Assistent und Stellvertreter des Betriebsleiters der Leichtmetall-Blockgiesserei in Bitterfeld. Vom 1. Januar 1941 bis zu meinem Fortgang von Bitterfeld am 27. Juni 1945 war ich der Betriebsleiter der Leichtmetall-Blockgiesserei.
Bezüglich der Einstellung des Herrn Dr. Bürgin zur Abgabe von technischen Erfahrungen auf dem Gebiete der Magnesium-Erzeugung und -Verarbeitung kann ich erklären, dass mir niemals von Herrn Dr. Bürgin oder in seinem Auftrag von einem der ihm unterstellten Herren verboten worden ist, ausländischen Besuchern gegenüber die in der I.G. gewonnenen technischen Erkenntnisse weiterzugeben. Es bestand vielmehr ein reger Erfahrungsaustausch mit dem Ausland. Da mir fast alle Unterlagen darüber fehlen, kann ich aus dem Gedächtnis nur folgendes berichten:

Karl Hermann Weeber

3) <u>Über den Erfahrungsaustausch mit den Vereinigten Staaten von Nordamerika (U.S.A.)</u>

Erfahrungen wurden übertragen an die

American Magnesium Corporation, Cleveland, Ohio, U.S.A.

und zwar sowohl durch Übersendung von Versuchsberichten als auch durch Überlassung und Unterrichtung von eingearbeitetem Personal. So wurde Herr Dipl.Ing. M e n k i n g in den Magnesiumbetrieben in Bitterfeld ausgebildet und nach einigen Jahren der American Magnesium Corporation in Cleveland, Ohio, U.S.A. überlassen. Über die Dauer seiner Ausbildung in Bitterfeld und den Zeitpunkt der Übersiedlung nach U.S.A. vermag ich keine Angaben zu machen, da beides vor dem Beginn meiner eigenen Tätigkeit in den Leichtmetallbetrieben in Bitterfeld, also vor dem 1. Dezember 1934, liegt. Ich kann aber aussagen, dass die persönliche Übertragung von Erfahrungen an die American Magnesium Corporation in Cleveland auch nach dem 1. Dezember 1934 noch fortgesetzt worden ist, denn ich habe selbst Mr. Menking in Bitterfeld gelegentlich seines Besuches dort kennengelernt und an der Übertragung von Erfahrungen auf dem Gebiete der Magnesiumlegierungen teilgenommen. Der Zeitpunkt liegt zwischen dem 1. Dezember 1934 und dem 1. September 1939. Eine engere Begrenzung der Zeitspanne ist mir mangels Unterlagen nicht möglich.

4) <u>Über den Erfahrungsaustausch mit Grossbritannien</u>

Erfahrungen wurden übertragen an die folgenden Firmen:

1) F.A. Hughes & Co. Ltd.
   Abbey House
   Baker Street, London NW. 1
2) Magnesium Elektron Ltd.
   Clifton Junction, Manchester
3) The Birmingham Aluminium Casting (1903) Co. Ltd.
   Birmingham
4) Birmetals Ltd.
   Woodgate, Quinton, Birmingham
5) Sterling Metals Ltd.
   Coventry

Mit allen genannten Firmen, zu denen noch einige Firmen hinzukommen, deren Namen und Adressen mir nicht im Gedächtnis sind, herrschte ein reger Erfahrungsaustausch mit Besuchen in den Magnesiumbetrieben in Bitterfeld und in den genannten Werken in

Karl Hermann Weber

Grossbritannien. Namentlich in Erinnerung sind mir die Besuche der folgenden englischen Herren von den vorgenannten Firmen in Bitterfeld:

1) Major Charles James Prior B a l l
2) Mr. Arthur Battershill L i s l e
3) Mr. M a t t h e w s, Vornamen unbekannt
4) Mr. W i n t e r, Vornamen unbekannt
5) Mr. Harry R. L e e c h
6) Mr. C h a r l e s, Vornamen unbekannt
7) Mr. Dr. Gordon J. L e w i s
8) Mr. Eric Whineray F e l l
9) Mr. F o x, Vornamen unbekannt
10) Mr. J.C.T. B l a k e
11) Mr. J.G. B u l g e r
12) Mr. Frank B o y l e s

Die angeführten 12 Herren wurden in den Leichtmetallbetrieben und Laboratorien in Bitterfeld in der Zeit vom 1. Dezember 1934 bis 1. September 1939 unterrichtet. Eine engere Begrenzung der Zeitspanne ist mir wegen Mangels an Unterlagen nicht möglich. Besonders erwähnenswert erscheinen mir die Besuche der Herren

M a t t h e w s und W i n t e r.

Mr. M a t t h e w s bekam als Patentsachbearbeiter der Fa. F.A. Hughes & Co. Ltd. vollen Einblick in die neueste Entwicklung auf dem Magnesiumgebiet und vermochte die erhaltenen Daten und Patentanmeldungen zum Vorteil seines Heimatlandes zu benutzen. Mr. W i n t e r hat sich wiederholt wochenlang in Bitterfeld aufgehalten, um die Verwendungsmöglichkeiten der Leichtmetalle in Deutschland zu studieren und die Erkenntnisse nach Grossbritannien zu übertragen.

5) Die Übertragung von Erfahrungen erfolgte nicht nur durch die Besuche der aufgezählten 12 englischen Herren und vieler anderer, deren Namen und Adressen mir nicht mehr im Gedächtnis sind, sondern insbesondere auch durch Überlassung von ausgearbeiteten Projekten, Maschinen und eingearbeitetem Personal für den Aufbau und die Inbetriebnahme von Magnesiumbetrieben in Grossbritannien.

6) Die I.G.Farbenindustrie A.G. in Bitterfeld hat massgeblichen Anteil an der Planung, Errichtung und Inbetriebnahme der Magnesiumerzeugungs-und Weiterverarbeitungsanlagen der Magnesium

Karl Hermann Weeber

Grossbritannien. Namentlich in Erinnerung sind mir die Besuche der folgenden englischen Herren von den vorgenannten Firmen in Bitterfeld:

1) Major Charles James Prior B a l l
2) Mr. Arthur Battershill L i s l e
3) Mr. M a t t h e w s, Vornamen unbekannt
4) Mr. W i n t e r, Vornamen unbekannt
5) Mr. Harry R. L e e c h
6) Mr. C h a r l e s, Vornamen unbekannt
7) Mr. Dr. Gordon J. L e w i s
8) Mr. Eric Whineray F e l l
9) Mr. F o x, Vornamen unbekannt
10) Mr. J.C.T. B l a k e
11) Mr. J.G. B u l g e r
12) Mr. Frank B o y l e s

Die angeführten 12 Herren wurden in den Leichtmetallbetrieben und Laboratorien in Bitterfeld in der Zeit vom 1. Dezember 1934 bis 1. September 1939 unterrichtet. Eine engere Begrenzung der Zeitspanne ist mir wegen Mangels an Unterlagen nicht möglich. Besonders erwähnenswert erscheinen mir die Besuche der Herren

M a t t h e w s und W i n t e r.

Mr. M a t t h e w s bekam als Patentsachbearbeiter der Fa. F.A. Hughes & Co. Ltd. vollen Einblick in die neueste Entwicklung auf dem Magnesiumgebiet und vermochte die erhaltenen Daten und Patentanmeldungen zum Vorteil seines Heimatlandes zu benutzen. Mr. W i n t e r hat sich wiederholt wochenlang in Bitterfeld aufgehalten, um die Verwendungsmöglichkeiten der Leichtmetalle in Deutschland zu studieren und die Erkenntnisse nach Grossbritannien zu übertragen.

5) Die Übertragung von Erfahrungen erfolgte nicht nur durch die Besuche der aufgezählten 12 englischen Herren und vieler anderer, deren Namen und Adressen mir nicht mehr im Gedächtnis sind, sondern insbesondere auch durch Überlassung von ausgearbeiteten Projekten, Maschinen und eingearbeitetem Personal für den Aufbau und die Inbetriebnahme von Magnesiumbetrieben in Grossbritannien.

6) Die I.G.Farbenindustrie A.G. in Bitterfeld hat massgeblichen Anteil an der Planung, Errichtung und Inbetriebnahme der Magnesiumerzeugungs-und Weiterverarbeitungsanlagen der Magnesium

Karl Hermann Weeber

Elektron Ltd., Clifton Junction, Manchester und einen fast ebenso grossen Anteil an der Planung, Errichtung und Inbetriebnahme der Birmetals Ltd., Woodgate, Quinton, Birmingham.
Von deutscher Seite haben in England an den Arbeiten für die Erzeugung von Magnesium in Grossbritannien unter anderen mitgearbeitet die früheren Bitterfelder Chemiker und Ingenieure:

1) Dr. Wilhelm Moschel
2) Dr.Ing. Erich B a u e r
3) Dr.Ing. Hans Günther G r ü t z n e r
4) Dipl.Ing. Fritz R ö c k e
5) Dr.Ing. S c h i l l e r, Vorname unbekannt
6) Dipl.Ing. Hans F r i e d r i c h
7) Dr. Gossrau, Vorname unbekannt
8) Dipl.Ing. Wilhelm von der Bey

Die oben aufgeführten 8 Herren haben ebenso wie ich selbst am Aufbau und an der Inbetriebnahme der Magnesiumanlagen in Clifton Junction, Manchester mitgearbeitet und wurden dabei unterstützt von einem Stamm von eingearbeiteten Handwerkern, Vorarbeitern, Meistern, Technikern aus den Bitterfelder Magnesiumbetrieben. Die Zahl der deutschen Kräfte in Clifton Junction belief sich lange auf 20 - 30 Personen, besonders in den Jahren 1936, 1937 und 1938. Diese Unterstützung wurde gewährt trotz der unter den deutschen von Bitterfeld geschickten Fachmännern herrschenden Überzeugung, dass ein Teil der Magnesiumproduktion der mit unserer Mithilfe entstehenden Anlagen für Rüstungszwecke Grossbritanniens gebraucht würde, wofür insbesonders der Umstand sprach, dass in Clifton eine grosse Anlage für die Erzeugung von Magnesiumpulver mit der Unterstützung von Herrn Dr. Gossrau, Bitterfeld, Werk Nord, gebaut und in Betrieb genommen wurde. Nach unserer fachmännischen Ansicht konnte Magnesiumpulver in solchen Mengen, wie sie in Clifton gefordert und erzeugt wurden, nur für Brandsätze, also wahrscheinlich für Brandbomben, Verwendung finden.

7) Bei der Planung, Errichtung und Inbetriebnahme der Werksanlagen der

Birmetals Ltd., Woodgate, Quinton, Birmingham

haben insbesondere

Herr Dr.Ing. Ernst W e i s s e

und ich selbst mitgearbeitet. Herr Dr. Weisse hat sich im Jahre

Karl Hermann Weber

1937 und 1938 viele Monate in Birmingham aufgehalten und am Aufbau und an der Inbetriebnahme der Werksanlagen teilgenommen, und auch ich selbst war im Jahre 1938 eine Zeitlang mit der Inbetriebnahme der Leichtmetallgiesserei dieses Unternehmens beschäftigt.
Die Beratung der Leichtmetall-Formgiessereien, in der Hauptsache der Sandgiessereien, in Grossbritannien gehörte zum Aufgabengebiet des Österreichers

Herrn Dipl.Ing. Paul S p i t a l e r.

Zur Erledigung der ihm gestellten Aufgabe der Beratung der Giessereien in Grossbritannien führte Herr Spitaler Reisen nach dort aus.

8) <u>Über den Erfahrungsaustausch mit Frankreich</u>

Von den französischen Erzeugungsanlagen für Magnesium wurden insbesondere die beiden Werke in J a r r i e bei G r e n o b l e (Societe d'Electochimie et d'Acieries d'Ugine) und in St. A u b a n/s. D u r a n c e (Alais, Froges et Camargue) von Bitterfeld aus laufend beraten. Vor dem Beginn meiner Tätigkeit, also vor dem 1. Dezember 1934, haben, wie mir bekannt ist,

1) Dr. Wilhelm M o s c h e l
2) Dr.Ing. Erich B a u e r und
3) Dr.phil. S c h o p p e, Vorname unbekannt aus Bitterfeld

bei der Umstellung alter und bei der Einrichtung neuer Magnesium-Erzeugungsanlagen in Frankreich an Ort und Stelle mitgearbeitet. Während der Zeit meiner eigenen Tätigkeit auf dem Leichtmetallgebiet in Bitterfeld kann ich mit Sicherheit von Besuchsreisen von Herrn Dr. Schoppe nach Frankreich berichten, denn die Übertragung der Erfahrungen auf dem Gebiete der Magnesiumerzeugung nach den beiden genannten Werken in Frankreich gehörte zum Aufgabengebiet von Herrn Dr. Schoppe. Andererseits waren die französischen Fachleute oft zu kürzeren oder längeren Besuchen in Bitterfeld, um Erfahrungen zu sammeln.
Ausser den Erzeugungsstätten von Magnesium wurden auch die Verarbeiter des Metalls in Frankreich durch die I.G.Farbenindustrie A.G. in Bitterfeld beraten. Die Übertragung der Erfahrungen vollzog sich in der Regel über die

Societe Generale du Magnesium, Paris

von der mir die Besuche der nachfolgend aufgeführten Herren in

Karl Hermann Weeber

Erinnerung sind:

1) Mr. de V e r d e l h a n, Vorname unbekannt
2) M. H a r d o u i n, Vorname unbekannt

Durch Vermittlung der Soc. Gen. du Magnesium, Paris, besuchten die Werke in Bitterfeld auch die nachstehend aufgeführten Herren der Automobilfirma CITROEN

3) M. Henri R o s e n f e l d
63 Boulevard Victor Hugo
Clichy-sur-Seine

4) M. D i g n a c } Vornamen und Adressen mir
5) M. D e n i s } unbekannt

Die Besuche der namentlich aufgeführten 5 Herren aus Frankreich erfolgten in der Zeit vom 1. Dezember 1934 bis 1. September 1939. Eine engere Begrenzung der Zeitspanne ist mir wegen Mangels an Unterlagen nicht möglich.

9) Zusammenfassend kann ich sagen, dass der vorstehend geschilderte Erfahrungsaustausch mit dem Ausland auf dem Magnesiumgebiet nur einen Teil der wirklichen Übertragungen von Erkenntnissen ins Ausland darstellt, da ich mich räumlich auf die Gebiete U.S.A., Grossbritannien und Frankreich und zeitlich auf die Spanne vom 1. Dezember 1934 bis 1. September 1939 beschränkt habe und auch davon nur einen Ausschnitt darstellen konnte. Die schon seit den zwanziger Jahren rege Beratung italienischer Firmen, u.a. der Firma Isotta Fraschini, erwähne ich nur nebenher.
Die Besuche auf der deutschen Seite erfolgten in den Werken Bitterfeld-Süd und Bitterfeld-Nord sowie in den Leipziger Leichtmetall-Werken G.m.b.H., Rackwitz bei Leipzig, je nach den Interessen der Besucher. Die gesamte Forschung und Entwicklung auf dem Magnesiumgebiet wurde in Bitterfeld betrieben.

10) <u>Über die Beschäftigung und Behandlung Kriegsgefangener und ziviler ausländischer Arbeitskräfte</u>

Die Beschäftigung ausländischer Arbeitskräfte in den Leichtmetallbetrieben der I.G.Farbenindustrie A.G. in Bitterfeld setzte in nennenswertem Umfang nach meiner Erinnerung etwa im Jahre 1940 ein und begann mit slowakischen Zivilarbeitern. Später kamen italienische, französische und russische Zivilarbeiter hinzu und eine Anzahl anderer Nationalitäten, die aber den genannten gegenüber zahlenmässig zurückstanden. Nach meiner Kenntnis der

Karl Hermann Weeber

Dinge wurden die ausländischen Arbeitskräfte mit wenigen Ausnahmen in Sammelunterkünften untergebracht und verpflegt. Diese Sammelunterkünfte waren in Bitterfeld eine Gemeinschaftsgründung der verschiedenen Arbeitgeber wie der Industrie, der Stadt und anderer an der Beschäftigung ausländischer Arbeitskräfte interessierter Stellen. In diesen Unterkünften waren zeitweise auch Deutsche und Ausländer mit deutscher Muttersprache untergebracht. Für diese Unterkünfte hatte die I.G.Farbenindustrie A.G. nur bedingt und teilweise die Verantwortung. Ich habe diese Unterkünfte wiederholt besucht und die dort ausgegebene Verpflegung gekostet. Ich bin der Überzeugung, dass viele der ausländischen Arbeitskräfte dort besser lebten, als sie es in ihrer Heimat gewohnt waren. Bestärkt werde ich in dieser Überzeugung durch den Umstand, dass ich es mehrfach erlebt habe, dass ausländische Arbeitskräfte sich darum bemühten, Freunde, Bekannte oder Verwandte nach Bitterfeld nachzuziehen, Ich gebe andererseits auch zu, dass viele ausländische Arbeitskräfte - aber bei weitem nicht die Mehrzahl - die ihnen gebotene Gelegenheit, den Urlaub in ihrem Heimatland zu verbringen, dazu benutzten, nicht wieder an ihre Arbeitsstätte zurückzukehren.

11) Die Beschäftigung der ausländischen und deutschen Arbeitskräfte unterschied sich in der Regel nicht, d.h. die Ausländer hatten 8-stündige Arbeitszeit, wenn die Deutschen 8 Stunden pro Tag arbeiteten, und wenn die Arbeitszeit mit behördlicher Genehmigung oder auf Grund behördlicher Anordnung ausgedehnt werden musste, so geschah auch das ohne Unterschied der Nationen. Die von ausländischen Arbeitskräften ausgeführten Arbeiten waren in dem von mir geleiteten Betrieb, den ich naturgemäss am besten überblicke, etwa folgende:

1) Be-und Entladen von Eisenbahnwaggons und Lastkraftwagen
2) Kennzeichnen und Aufstapeln von Leichtmetallblöcken
3) Sägen, Bohren und Drehen von Leichtmetallblöcken
4) Abwägen von Metallen, Legierungszusätzen und Raffinationssalzen
5) Beschicken und Heizen von Schmelzöfen
6) Legieren, Raffinieren und Vergiessen von Leichtmetallschmelzen
7) Bedienen von Kranen und Fahrzeugen aller Art
8) Entleeren und Reinigen von Schmelzgefässen

Karl Hermann Weber

9) Aufarbeitung von Schmelzrückständen auf Metall
10) Reparaturarbeiten an Schmelzöfen, Giesseinrichtungen, Sägen, Bohrmaschinen, Drehbänken, Kranen und Fahrzeugen aller Art, Gebläsen, Kompressoren, Leitungen und Maschinen aller Art, an Gebäuden, Schornsteinen usw.

In den übrigen zur Leichtmetallabteilung gehörigen Betrieben der I.G.Farbenindustrie A.G. in Bitterfeld waren die charakteristischen Arbeiten unter anderen etwa folgende:

11) Herstellung von Sandformen sowie Schmelzen und Vergiessen von Leichtmetall in diese
12) Verputzen von Sandformgußstücken aus Leichtmetall
13) Herstellung von Kokillen sowie Schmelzen und Vergiessen von Leichtmetall in diese
14) Strangpressen von Stangen, Profilen, Bändern, Rohren und anderem Halbzeug aus Leichtmetall
15) Wärmebehandeln von Leichtmetallhalbzeug durch Glühen, Abkühlen usw.
16) Pressen und Schmieden von Schmiedestücken aus Leichtmetall, wie Sternmotorengehäusehälften, Propeller-Rohlinge, Radkörper für gummibereifte Räder, Motorenträger usw.

Die von mir angegebenen Beispiele umfassen nur einen Teil der vielfältigen Erzeugnisse, die häufig wechselten und mir nicht alle mehr erinnerlich sind. Ich kann aber aussagen, dass mir kein Fall bekannt geworden ist, dass ein Kriegsgefangener zu Arbeiten herangezogen worden ist, die in unmittelbarer Beziehung zu den Kriegshandlungen standen, es sei denn, man rechne die Rettungs-und Aufräumungsarbeiten nach einem Luftangriff auf die Ausländerunterkünfte dazu. Ich kann ebenfalls aussagen, dass mir kein Fall bekannt geworden ist, dass ein Kriegsgefangener zur Herstellung und zum Transport von Waffen oder Munition aller Art sowie zum Transport von Material verwendet worden ist, das für kämpfende Truppen bestimmt war. Gestützt wird diese meine Überzeugung auch noch dadurch, dass meines Wissens überhaupt Waffen und Munition in den Werken der I.G.Farbenindustrie A.G. in Bitterfeld nicht erzeugt wurden.

12) Was die Beschäftigung der Kriegsgefangenen angeht, so wurde wenig Unterschied gemacht zwischen Kriegsgefangenen und Zivilarbeitern. Die Unterbringung der Kriegsgefangenen geschah durch die Deutsche Wehrmacht in Gefangenenlagern. Von dort wurden die

Karl Hermann Weeber

Kriegsgefangenen durch Militärpersonen zur Arbeitsstätte begleitet, bei der Arbeit bewacht und in die Unterkünfte zurückbegleitet. Später wurde die Bewachung an der Arbeitsstätte durch Militärpersonen aufgegeben und die zivilen Arbeitsvorgesetzten, wie Vorarbeiter, Meister seitens der Deutschen Wehrmacht als Hilfswachmänner durch Armbinde gekennzeichnet und mit der Bewachung der Kriegsgefangenen während der Dauer der Arbeit beauftragt. Die Kriegsgefangenen hatten die Möglichkeit, ihre Wünsche durch die militärischen deutschen Stellen bei der Leitung der Betriebe, in denen sie arbeiteten, vorzubringen. Bei mir selbst wurden derartige Wünsche der Kriegsgefangenen vorgetragen; es handelte sich, soviel ich mich noch erinnere, um Änderung der Arbeitszeit. Es ist mir aber nicht erinnerlich, dass von seiten der Kriegsgefangenen eine Arbeit als mit ihrem Status unvereinbar abgelehnt worden wäre.

Eitorf, den 7. Februar 1948

Karl Hermann Weeber

Urkundenrolle - Nummer 148/48

Die vorstehende Unterschrift und die Unterschriften auf den vorgehenden acht Blättern des Diplomingenieurs Karl Hermann W e e b e r in Schladern / Sieg wurden vor mir gefertigt, Herr Weeber über die Bedeutung einer eidesstattlichen Versicherung aufgeklärt und über die Folgen einer falschen eidesstattlichen Versicherung belehrt wurde. Herr Weeber wies sich aus durch den von ihm vorgelegten Personalausweis für die Britische Zone ausgestellt vom Amt Dattenfeld unter der Nummer AJ Nr. 325900 BHN.

Die Richtigkeit der Unterschriften werden durch den unterzeichneten Notar hiermit beglaubigt.

Eitorf, den 7. Februar 1948

Der Notar:

Breidenbach

Kostenrechnung

Wert 3000.-- RM

Gebühr §§ 26,43 RKO	16.-- RM
Umsatzsteuer	-.48 RM
	16.48 RM

Notar

33/214/ 288

Entlastungs-Zeugnis
(Clearance Certificate)

Hiermit wird bescheinigt, daß
(It is hereby certified that)

Name (buchstabiert) Karl WEBER,
geb. 2o.1.o8

Wohnhaft S c h l a d e r n

Werkswohung

Personalausweis Nr. AJ 325 900 BHN

unter den Bestimmungen der Verordnung Nr. 79 der Militärregierung entlastet worden ist
(Has been cleared under the provisions of Military Government Ordinance No. 79

Datum 4. September 1947

Ort 3 i e g b u r g

Hauptamt (Stamp)

Unterschrift
(Signed)

- [redacted]
- Vorgesetzter [redacted]

* Bitte eine Unterschrift zu [redacted]

PDU CCG. 1014 [redacted]

Eidesstattliche Versicherung

Ich, Karl Friedrich Tscherter, geboren am 1.April 1896 in Eichen, Kreis Lörrach, wohnhaft in Ettenheim bei Lahr (Baden), bin zunächst darauf aufmerksam gemacht worden, dass ich mich strafbar mac macke, wenn ich eine falsche eidesstattliche Erklärung abgebe. Ich erkläre an Eidesstatt, dass meine Aussage der Wahrheit entspricht und gemacht wurde, um als Beweismaterial dem Militärgerichtshof Nr.VI im Justizpalast Nürnberg, Deutschland vorgelegt zu werden.

Ich habe seit 1.Mai 1933 der NSDAP. angehört, aber kein Amt in der Partei gehabt. Ich war Mitglied der Deutschen Arbeitsfront und zeitweise Mitglied der NS-Volkswohlfahrt.

1.) Seit Juni 1938 war ich im Werk Bitterfeld der J.G. Farbenindustrie angestellt und seit dem 1.Januar 1939 Referent für arbeitsrechtliche und Lohnfragen, Urlaub der Arbeiter usw. Damals war noch Herr Joerss der Leiter der Sozialabteilung der Betriebsgemeinschaft Mitteldeutschland in der Farbenfabrik Wolfen. Seit 1942 unterstand diese Abteilung Herrn Dr. Perschmann und wurde seitdem allgemein " Büro Perschmann" genannt. Nach den vom Büro Perschmann gegebenen Richtlinien hatte auch ich zu arbeiten. Diese Richtlinien waren in der Gesamt-J.G. abgestimmt. Unter Dr. Perschmann arbeiteten speziell in den Bitterfelder Werken Herr Dr. Walther, der für Grundstücksverwaltung, Wohnungen, Pensionäre, Unterstützungen, Werksverpflegung usw. zuständig war, der 1945 zum Prokuristen ernannte ehemalige Handlungsbevollmächtige Frey, der in der Personalabteilung speziell die Angestellten behandelte, und ich. U.a. behandelte in der letzten Zeit die Lagerfragen Herr Böhm. Ob er in dieser Hinsicht von Herrn Dr, Perschmann Weisungen erhielt, entzieht sich meiner Kenntnis. Da mir auch die arbeitsrechtliche Behandlung der au ausländischen Arbeiter oblag, habe ich soviel von ihrer sozialen Lage und ihrer Behandlung in den Lagern und im Werk gesehen, um ein Urteil darüber abgeben zu können.

2.) Die Anforderungen von Arbeitern für Neueinstellungen wurden, nachdem der Bedarf der Betriebe nachgeprüft war, von mei-

Karl Friedrich Tscherter

meinem Büro an das Büro Perschmann zur Behandlung mit den zuständigen Stellen weitergegeben.Wir forderten immerhin schlechtin Arbeitskräfte und zwar je nach Bedarf Spezialkräfte oder ungelernte Arbeiter an,aber niemals ausdrücklich Ausländer;denn es war für uns selbstverständlich,dass für unsere Zwecke deutsche Arbeiter aus den verschiedensten Gründen geeigneter waren,als Ausländer.Auf die Zuweisung von Ausländern nahmen wir also keinen Einfluss,sie wurden uns einfach wegen des Mangels an Deutschen im Kriege zugewiesen, nachdem der freiwillige Zufluss von deutschen Arbeitern aus dem Rheinland,aus Thüringen und anderen Gegenden aufgehört hatte und auch durch Dienstverpflichtungen keine deutschen Arbeitskräfte mehr zu beschaffen waren. Die Bedenken der Behörden und des Abwehrbeauftragten wegen möglicher Sabotage traten deshalb im Laufe der Jahre immer mehr zurück,und der Abwehrbeauftragte musste nach und nach gewisse Erleichterungen in den Abwehrbestimmungen für einzelne Betriebe bei der zuständigen Behörde in Halle erwirken,weil eben nur noch ausländische Arbeiter zugewiesen wurden, einzelne Fälle von Dienstverpflichtungen deutscher Spezialkräfte ausgenommen. Meines Wissens hat Dr.Perschmann auf Verlangen des Gebechem gelegentlich Leute absenden müssen zur Unterstützung bei Arbeitertransporten aus dem Auslande oder auch zur Auswahl der dort angeworbenen Arbeiter nach dem Gesichtspunkt,ob sie für unsere Betriebe geeignet waren.

3.) In den allgemeinen Arbeitsbedingungen wurden,soweit das nach den deutschen Gesetzen überhaupt zulässig war,Unterschiede zwischen den deutschen und ausländischen Arbeitskräften nicht gemacht.Herr Dr,Bürgin legte vom Beginn der Beschäftigung ausländischer Arbeitskräfte an Wert darauf,dass diese Mitarbeiter,einerlei ob sie freiwillig oder auf Grund uns unbekannter Werbungs-oder Verpflichtungsmethoden gekommen waren,gleich den deutschen Arbeitern korrekt und anständig behandelt wurden.Er hielt es für zweck-

Karl Friedr. Tschauber

zweckmässigaus den Ausländern selbst Dolmetscher auszusuchen,um Gewähr dafür zu haben,dassc die Wünsche der Ausländer ausgiebig zum Vortrag kamen.So waren von Anfang an auch Ausländer als Dolmetscher eingesetzt. Er verlangte als verständiger und kluger Betriebsführer die Stellung von Arbeitskleidung und ordentlicher Verpflegung für für die Ausländer und verpflichtete seine Abteilungsleiter und sonstigen Untergebenen ständig,sich dieser Fürsorgemassnahmen besonders anzunehmen.Das deckte sich mit meiner persönlichen Auffassung und erleichterte mir meine Tätigkeit als Sachbearbeiter für arbeitsrechtliche und Lohnfragen sehr,

4.) Es gab,genau wie für die Deutschen,so auch für die Ausländer natürlich in Bitterfeld Arbeitsplätze,an denen die Arbeit nicht leich war.Aber im allgemeinen sind in einer chemischen Fabrik und waren besonders in dem Bitterfelder Werk mit sehr vielen modernen Einrichtungen die Arbeiten nicht schwer,was sich auch darin ausdrückte, dass sich der Frauneinsatz ohne Schwierigkeiten durchführen liess und dass weit mehr Arbeiter Verpflegungszulagen durch Langarbeiterkarten als etwa durch Schwerarbeiterkarten hatten.Die Hilfsarbeiten, wie z.B. Verlade- und Versandarbeiten,waren die gleichen wie in andern Industriebetrieben.In jedem Falle hatten die ausländischen Arbeiter die gleichen Arbeiten zu verrichten wie die Deutschen,die sie ersetzt hatten,also jedenfalls keine schwerere Arbeit.Jeder Arbeiter wurde vom Betriebsarzt untersucht,um seine Eignung für eine bestimmte Arbeit festzustellen und der Gesundheitszustand der Arbeiter wie auch die Zuträglichkeit der Arbeit für die Gesundheit wurden fortlaufend durch den Arzt und durch das Gewerbeaufsichtsamt überwacht.Die Tatsache,dass unser Werk sehr viele Arbeiter beschäftigte, die 25 und sogar 40 Jahre im Betrieb tätig waren,zeigt,dass von Gesundheitsschädlichkeit der Arbeit nicht die Rede sein kann.Da bei der Werbung oder den Dienstverpflichtungen in Frankreich manchmal keine ärztlichen Untersuchungen erfolgten,mussten öfters für den Einsatz in Bitterfeld nicht brauchbare Arbeiter nach ärztlicher Unter-

Karl Fürst. Tschenker

Untersuchung wieder zurückgesandt werden.Der Bitterfelder Betriebsarzt Dr. Michaelis,ein sehr exakter Gewerbearzt,war im Kriege bereits 25 Jahre im Werk tätig und kannte seine Bedürfnisse und gesundheitlichen Anforderungen sehr genau.Er besuchte immer wieder die Betriebe und musste laufend der Direktion über den Gesundheitszustand der Belegschaft berichten.Auf Weisung von Dr.Bürgin musste nach dem Prinzip verfahren werden,die Leute nach Massgabe ihrer Eignung und ihrer körperlichen ~~Eignung~~ Verfassung einzusetzen. Wurde auf eine Beschwerde hin vom Arzt festgestellt,dass ein Arbeiter aus gesundheitlichen Gründen eine Arbeit nicht verrichten konnte,so wurde er in einen andern Betrieb versetzt. Auch schon bei mangelnder Arbeitseignung erfolgten solche Versetzungen,obwohl damit mannigfache Mehrarbeit in der Verwaltung entstand.

5.) Für den gesamten Einsatz von Frauen,und zwar von deutschen und ausländischen Frauen,galt der Grundsatz,die Frauen nur mit für sie geeigneten Arbeiten zu beschäftigen,wobei sie natürlich, wie wohl in allen andern kriegführenden Ländern auch,an verschiedenen Stellen Männer zu ersetzen hatten.Zufolge des Fraueneinsatzes im Jahre 1943 musste auch meine Frau arbeiten.Sie war als Kraftfahrerin tätig.Auch die Frau des Herrn Dr,Bürgin musste arbeiten. Da sie nicht in unserm Werk tätig war,weiss ich nicht,ob sie einen Mann ersetzte. Für den gesamten Frauneinsatz wurden stets die Anweisungen des Gewerbeaufsichtsamtes beachtet.Zur Kontrolle einer angemessenen Beschäftigung und Behandlung der Frauen und zur Entgegennahme ihrer Beschwerden war eine besondere " soziale Betriebsarbeiterin" eingesetzt,die den Frauneinsatz nach jeder Richtung zu überwachen hatte, Sie konnte jederzeit sowohl beim Gewerbeaufsichtsamt als auch bei der Direktion ihre Wünsche und Anträge vorbringen und hatte,wie ich weiss,unmittelbaren Zutritt zu Dr.Bürgin.Sie würde niemals geduldet haben,dass etwa Frauen im Werk schlecht behandelt oder garnisshandelt wurden.Die soziale Betriebsarbeiterin Frl.Widelmann,wohnte selbst längere Zeit in einer Baracke,in der

Karl Forst. Tschechen

ausländische Frauen untergebracht waren, und kannte daher die Lage der ausländischen Frauen ganz genau. Im übrigen würden es sich die Betriebsleiter verbeten haben, wenn Betriebsangehörige oder etwa der Werkschutz Arbeiterinnen verprügelt hätten. Ich weiss, dass gerade die Leistungen der meisten russischen Arbeiterinnen sehr zufriedenstellend waren.

6.) Obwohl nur Kräfte von mehr als 18 Jahren angefordert wurden, waren bei den ersten Russentransporten auch Schulpflichtige dabei, die teils mit den Angehörigen kamen. Sie wurden aber dem Arbeitsamt wieder zur Verfügung gestellt. Kinder wurden keine beschäftigt. Dies würde auch das Gewerbeaufsichtsamt gar nicht geduldet haben und geeignete Arbeitsplätze waren auch gar nicht vorhanden. Eine Anzahl jugendlicher Russen - zwischen 14 und 21 Jahren- wurden als Arbeiter eingesetzt und mit für sie zuträglichen Arbeiten betraut. Die geschickteren unter ihnen wurden in einer Werkstätte besonders zu Hilfshandwerkern ausgebildet.

7.) Kriegsgefangene wurden im Werk Bitterfeld teils mit Verladearbeiten und sonstigen Hilfsarbeiten, teils auch in den Betrieben beschäftigt. Hier geschah ihre Beschäftigung meines Wissens nur mit Genehmigung der Abwehrstellen für die einzelnen Betriebsstellen. Von einer Herstellung von Schiesspulver im Werk Bitterfeld und einer Beschäftigung von Kriegsgefangenen dabei ist mir nichts bekannt.

8.) Urlaub erhielten die Ausländer - die Russen ausgenommen- insbesondere auch die Franzosen nach den gleichen Bestimmungen wie die deutschen Arbeiter. Sie erhielten darüber hinaus noch Heimaturlaub in Gestalt einiger weiterer unbezahlter Urlaubstage. Die Familienheimfahrten waren durch besondere Regelung der Reichstreuhänder der Arbeit angeordnet. Lange Zeit hindurch konnte jeder verheiratete Ausländer - Russen ausgenommen- nach halbjähriger Beschäftigung eine Familienheimfahrt erhalten, der ledige Arbeiter dagegen erst nach Ableistung eines Jahres. Die Familienheimfahrten

Karl Friedrich Schuster

der Ausländer wurden 1943 oder 1944 durch die Deutsche Arbeitsfront mit Hilfe sogenannter Transportstäbe planmässig eingerichtet.Diese Transportstäbe legten die Urlaubszüge fest,deren Abgang und Rückkunft im Werk bekanntgegeben wurde.Wegen der starken Einwirkungen des Luftkrieges auf das Verkehrswesen wurde die Zahl der Urlaubszüge im letzten Kriegsjahr immer geringer,bis schliesslich die Fahrten überhaupt eingestellt werden mussten.Bei der Gewährung des Urlaubs im einzelnen musste natürlich,und zwar gleichmässig bei Deutschen und Ausländern,das Bedürfnis des Betriebs mitsprechen; danach richtete sich der Zeitpunkt,in dem der Urlaub gewährt wurde. Gerade für die Franzosen trat aber unermüdlich ein ungefähr 60 jähriger Studienrat Breiter ein,der von den Nazis aus dem Schuldienst entfernt und von Herrn Dr. Bürgin aus menschlicher Rücksichtnahme eingestellt worden war.Dieser Studienrat,der mir als besonders verständiger und rücksichtsvoller Mann geschildert wurde und den ich als solchen dann auch kennen lernte,war anfänglich im Lohnbüro tätig Mit dem Einsatz der Franzosen und Jtaliener wurde er als Dolmetscher verwendet. Er setzte sich stets nachdrücklich für die Urlaubswünsche gerade der Franzosen ein,die in anständiger Weise befriedigt wurden. Beschwerden konnten praktisch kaum auftreten,weil die Betriebsleiter von Dr.Bürgin schon angewiesen waren,im Rahmen der gesetzlichen Bestimmungen bei der Einreichung der Urlauberlisten gewissenhaft und gerecht zu verfahren.Die meisten Wünsche erstreckten sich auf die Gewährung eines vorzeitigen Urlaubs,was berücksichtigt wurde,wenn glaubhafte Gründe vorgetragen worden sind.

9.) Die Bestrafungen sowohl der deutschen als auch der ausländischen Arbeiter waren durch reichsrechtliche Bestimmungen geregelt.Übertretungen der Betriebsordnung,insbesondere auch grundloses Wegbleiben von der Arbeit,wurden zunächst mit Verwarnung,sodann mit Geldbussen in steigender Höhe geahndet.Jn der späteren Kriegszeit wurden,wenn die Geldbussen bis zur Höhe eines Tagesverdienstes wirkungslos blieben,auch höhere Geldbussen zugelassen und von

Karl Friedrich Thieme

Fall zu Fall verhängt. Dies geschah stets im ausdrücklichen Einvernehmen mit dem zuständigen Betriebsleiter, um Ungerechtigkeiten auszuschliessen. Die festgelegten Bussen wurden dem Arbeiter dann schriftlich mit der Unterschrift des zuständigen Betriebs- und Abteilungsleiters bekanntgegeben, sodass der Abteilungsleiter die Möglichkeit hatte, die Massnahmen seines Betriebsleiters nochmals zu überprüfen. Auf diese Weise waren Unkorrektheiten so gut wie ausgeschlossen. Ausgesprochene Bummler, die auch durch Geldbussen nicht zur Einhaltung ihrer Arbeitspflicht veranlasst werden konnten, mussten auf Grund einer Anordnung des Reichstreuhänders, der über den richtigen Arbeitseinsatz Kontrollen ausübte, gemeldet werden. Die Meldungen mussten an den Reichstreuhänder bezw. an das ihn vertretende Arbeitsamt gehen, später bei Ausländern an die Polizei. Sie erfolgten in der Regel auf Antrag des Betriebes, in dem der Bummler beschäftigt war und wurden erst erstattet, nachdem vorher an Hand einer gewissenhaft geführten Kartei über die verhängten Bussen die Berechtigung der Meldung überprüft worden war. Die Zuständigkeit ist meines Erinnerns vom Generalbevollmächtigten für den Arbeitseinsatz oder vom Reichstreuhänder verfügt worden und änderte sich im Laufe des Krieges. Solche Verfügungen wurden uns dann vom Büro Perschmann noch besonders bekanntgegeben. Die J.G. hatte keinen Einfluss auf die weitere Behandlung oder auf das Strafmass, wenn die Stelle, an die die Meldung erstattet werden musste, den Arbeiter zur Bestrafung zog. So bin ich z.B. nie von der Gestapo wegen des vorgesehenen Strafmasses gehört worden. Die Verwarnungen und die Geldbussen der Arbeiter wurden genau in einer Kartei verzeichnet, sodass die Berechtigung für die Verstärkung der Strafen bei ausgesprochenen Arbeitsbummlern genau aus der Karteikarte abgeleden werden konnte. Diese Karteikarten wurden stets sorgfältig aufbewahrt.

Als weiteres Erziehungsmittel wurde die Streichung von Prämien,

Karl Friedrich Schreiber

insbesondere der Jahresprämie zu Neujahr angewendet,wenn ein Arbeiter mehrere Tage unentschuldigt gefehlt oder mehrere Bussen im Jahre erhalten hatte. Diese Massnahme wurde am Schluss des Jahres von einer kleinen Kommission an Hand der Kartei getroffen und dann im Vertrauensrat erörtert.Um Ungerechtigkeiten auszuschliessen und Härten zu vermeiden,wurde daraufhin der Beschluss des Vertrauensrates dem Betrieb des Arbeiters zur nochmaligen Stellungnahme zugeleitet,um Besserungen im Verhalten oder in der Leistung des Arbeiters berücksichtigen zu können,denn dem Werk war es ja keineswegs darum zu tun,die Arbeiter zu bestrafen oder gar Geld einzusparen,ihm lag an einem ordnungsmässigen Ablauf der Produktion,der nur bei einer gerechten Behandlung der Arbeiter gewährleistet war. In allen diesen Dingen wurden,wie ich nochmals betone,Deutsche und Ausländer gleich behandelt,soweit dieser werkseitigen Gleichbehandlung nicht gesetzliche Bestimmungen entgegenstanden.

Nach ausdrücklicher Anordnung des Betriebsführers hatte niemand die Erlaubnis,Arbeiter zu schlagen.Dies war,wie ich weiss,den Lagerführern auch von der Deutschen Arbeitsfront untersagt und zwar strengstens.Weder Herr Dr. Bürgin noch sein Stellvertreter,der ein gütiger Mensch war,hätten solche Misshandlungen geduldet,wenn sie bekannt geworden wären.

10.) Mit den Ausländerlagern hatte ich im einzelnen nichts zu tun.Ich weiss nur,dass sich vor allem während des Krieges die Deutsche Arbeitsfront der Lager,die die J.G. vorbildlich erbaut und bei dem wachsenden Zuzug ausländischer Arbeiter im Kriege immer mehr ausgebaut hatte,nachdrücklich annahm und zur Kontrolle der guten Ordnung öfters Lagerbesichtigungen vornahm.Leider wurden die älteren Baracken,wie dies bei dem Zusammenleben vieler Menschen nicht zu vermeiden ist,gelegentlich von Ungeziefer befallen, und wohl mit deshalb,weil trotz Vorhaltung von Duschen und Bädern im Lager und auch in der Fabrik selbst manche Ausländer nicht badeten und sich auch der Entlausung zu entziehen suchten.Es wurde öfters

Karl Friedr. Tschacher

festgestellt,dass Brackenbewohner ihre Habe nicht zur Entlausung brachten,sodass nach der Desinfektion des Ungeziefer bald wieder// zum Vorschein kam.Die Entlausungsanlagen waren jedenfalls durchaus ausreichend,denn es wurden auch Arbeiter anderer Betriebe hin und wieder in unseren Anlagen mit entlaust .Das Werk liess sogar geeignete Leute als Desinfektoren für das Lager besonders ausbilden,bemühte sich also in jeder Weise,des Ungeziefers im Lager Herr zu werden,um Krankheiten zu verhüten. Für die Bäder wurden besondere Badewärter gehalten,aber die Bäder wurden trotz allen Zuredens nicht genügend benutzt; besonders erinnere ich mich in dieser Hinsicht an die Klagen des Betriebsleiters des Permanganatbetriebs,dass seine guten Badeeinrichtungen ungenügend ausgenützt würden,ebenso weiss ich,dass auch in der Leichtmetallabteilung sich jüngere Ausländer nicht baden wollten und die Benutzung der Brausen anfänglich mieden ,obwohl es sich um fast neue Badeeinrichtungen handelte.

Es ist richtig,dass die Ostarbeiter in einem besonderen Lager untergebracht waren.Dies geschah auf behördliche Anordnung, meines Erinnerns auf Anordnung der Gestapo. Zu der Zeit,als ich einmal am Russenlager vorbeiging,war es von einem Stacheldraht umgeben. Ich weiss aber nicht,ob der Stacheldraht auf Grund einer besonderen Anweisung angebracht wurde,oder nur noch deshalb vorhanden war,weil in diesem Lager vielleicht vorher die Kriegsgefangenen gelegen hatten. Auf keinen Fall hat Dr. Bürgin von sich aus den Stacheldraht angeordnet,denn dazu war er viel zu liberal eingestellt.In seinen Anordnungen ging er nie über das hinaus, was zur Aufrechterhaltung der Ordnung unbedingt notwendig war. In ihm herrschte stets ein freiheitlicher,humaner Geist,was verständlich wird,wenn man weiss,dass seine Vorfahren freie Schweizerbürger waren und er selbst in Basel die Schule besuchte und meines Erinnerns auch einige Semester in der Schweiz studierte.

Karl Friedr. Schneider

Es ist mir nicht ein einziger Fall bekannt geworden,in welchem er Anregungen,die im Interesse des Wohles der Belegschaft lagen, unberücksichtigt liess. Seine Grundhaltung war stets eine soziale und menschliche.So erinnere ich mich,dass der Betriebsobmann,der gleichzeitig Ortsgruppenleiter in der Stadt Bitterfeld war,einen Arbeiter bei der Kriminalpolizei angezeigt wissen wollte,sodass diesem eine längere Freiheitsstrafe sicher gewesen wäre. Dr. Bürgin lehnte jedoch nach nochmaliger Kenntnisnahme des Aktenin halt es eine Anzeige ab.

11.) Dr. Bürgin als oberster Chef aller dieser ausländischen Arbeiter äusserte einmal im Zusammenhang mit der Behandlung der Ausländer: " Wir sind keine Sklavenhalter ".Dies kennzeichnete seine gesamte Haltung zu der Beschäftigung von Ausländern. In den Werkleitersitzungen und Betriebsleiterbesprechungen trieb er immer wieder die Bauingenieure an,die Lager in bester Weise einzurichten und in Ordnung zu halten.Er war froh,wenn er den Ausländern Kleidungsstücke und bessere Verpflegung,sei es auch unter Umgehung der Rationierungsbestimmungen,verschaffen konnte.Er gewährte jedem Angestellten Gehör,der sich für die Belange der Ausländer einsetzte,so auch besonders der sozialen Betriebsarbeiterin hinsichtlich der Frauenbeschäftigung. Bei meinen Vorsprachen in seinem Dienstzimmer grüsste er mie mit " Heil Hitler ", und er trat nationalsozialistischen Forderungen des Betriebsobmanns ebenso wie Produktionsanforderungen,die nur unter unsachgemässer Ausnutzung der Arbeitskräfte hätten erfüllt werden können, mit strenger Kritik gegenüber.Dass er erst Wehrwirtschaftsführer wurde,nachdem lange vorher schon mehrere ihm unterstellte Direktoren dieses Prädikat erhalten hatten,spricht für sich selbst.

Alles in allem kann ich sagen,dass Dr,Bürgin für alle Gefolgschaftsmitglieder stets ein warmes und mitfühlendes Herz hatte.

Karl Fürst. Tolleuber

Er übte eine gleichmässig gerechte Behandlung gegenüber allen Menschen aus, die mit ihm in Berührung kamen und darin lag seine besondere Stärke. Er war loyal und grossmütig und diese seine ihm angeborenen Eigenschaften wirkten sich nachhaltig auch auf seine Mitarbeiter aus . Es darf als besonderes Aktivum für ihn verbucht werden, dass sein liberaler und stets grosszügiger Geist die Ursache dafür war, dass während des ganzen Krieges nicht ein einziger arbeitsrechtlicher Streit vor den Behörden oder Gerichten ausgetragen werden musste. Und dies bei einer Arbeiterzahl von 12 - 14000 Menschen, darunter nahezu die Hälfte Ausländer!!!
Er blieb stets Herr und König seiner Berufsehre als Menschenführer!

Ettenheim, den 29, Januar 1948

Karl Friedr. Tscherter

Unterschriftsbeglaubigung.

Vorstehende Unterschrift ist heute in meiner Gegenwart eigenhändig vollzogen worden von Herrn Karl Friedrich Tscherter, Volkswirt in Ettenheim, Luisenstr.4a, ausgewiesen durch Kennkarte Nr.63110 mit Lichtbild.
Die Unterschrift wird als echt öffentlich beglaubigt.

Lahr, den 31. Januar 1948.

Bad. Notariat I:

Badisches Notariat - Lahr -

Justizrat Bisser

als Notar.

RGKO 2-RK
Gm 4/2-48 T.

Bad. Notariat Lahr
GEBÜHRENMARKE
GERICHTSKOSTEN

Berlin, den 25. Januar 1941

Herrn Dipl. Ing. Hans Hoffmann

Reichsministerium für Bewaffnung und Munition

Berlin SW 11

Prinz Albrecht Straße 8

Sehr geehrter Herr Hoffmann!

Es liegt mir daran, daß die Herren Generalmajor Leeb und Generalleutnant Fromm, die beide Mitglieder des Beirates meines Ministeriums sind, Ihre Anregung, die Herstellung von Kleinmunition in Betrieben kleiner und mittlerer Größe zu fördern, eingehend prüfen. Ich bin daher gerne bereit, Ihnen zu einer Besprechung dieser Angelegenheit mit den beiden Herren zu verhelfen.

Mit freundlichen Grüßen

Heinrich Himmler

Reichsführer SS und Chef der Deutschen Polizei

Reichsführer SS - Persönlicher Stab

Berlin SW 11, Prinz Albrecht Straße 8

Telefon: 12 00 40 - Durchwahl 12 00 41

Tgb.-Nr. 1/RF/41 geheim

Abschrift

Reichsministerium für Bewaffnung und Munition

Berlin SW 11

Prinz Albrecht Straße 8

Telefon: 12 00 40

Tgb.-Nr. 1/RF/41 geheim

Abschrift

Reichsministerium für Bewaffnung und Munition

Berlin SW 11

Prinz Albrecht Straße 8

Telefon: 12 00 40

Tgb.-Nr. 1/RF/41 geheim

Abschrift

DEFENSE

MILITARY TRIBUNAL

No. VI

CASE No. 6

BUERGIN- DOCUMENT No. 55

DEFENSE EXHIBIT

No. 44

NUMBERED FOR REFERENCE

SUBMITTED

BUERGIN
DOC. No. 55
6 MAR 48
DEFENSE EXHIBIT No. 44

Eidesstattliche Versicherung.

Ich, Prof. Dr.Jng Karl H e n c k y ,geboren 3. 4. 1889 in Ansbach,wohnhaft in München Zweibrückenstrasse 33 a,bin darauf aufmerksam gemacht worden,dass ich mich strafbar mache,wenn ich eine falsche eidesstattliche Erklärung abgebe. Ich erkläre an Eidesstatt,dass meine Aussage der Wahrheit entspricht und gemacht wurde,um als Beweismaterial dem Militärgerichtshof Nr,VI im Justizpalast Nürnberg,Deutschland vorgelegt zu werden.

1) Ich war nicht Mitglied der NSDAP oder einer ihrer Gliederungen und bin nach Entscheidung des öffentlichen Klägers bei der Spruchkammer München IV vom 27.3.1946 vom Gesetz zur Befreiung von Nationalsocialismus und Militarismus nicht betroffen.

Vom 1.4. 1938 bis Ende Juni 1945 war ich bei der I.G. Farbenindustrie Bitterfeld als Leiter der Kraftwerksanlagen der mitteldeutschen Gruppe der I.G.Werke tätig,in den letzten Jahren musste ich ausserdem den Chefingenieur vertreten. Mein Vorgesetztes Vorstandsmitglied war Dr. B ü r g i n. Ich wurde von Leverkusen,wo ich vorher tätig war,nach Bitterfeld versetzt in Übereinstimmung mit dem eigenen Wunsch,weil der dortige Posten mir für meinen beruflichen Werdegang als Energieingenieur förderlich war und weil mir Dr. Bürgin als einer unserer menschlich sympatischsten Vorstandsmitglieder bekannt war. Hierin wurde ich in keiner Weise enttäuscht.

2) Ich nahm zwar an den offiziellen Werk- und Abteilungsleiterbesprechungen teil,aber nicht an den entscheidenden Spezialbesprechungen über Arbeiterfragen in der Direktion,dies Gebiet gehörte nicht zu meinen Aufgaben. Ich kann aber auf Grund der praktischen Handhabung der Sozialpolitik und auf Grund ihrer Auswirkungen nachstehende Angaben machen:

Alle massgebenden Männer der Bitterfelder Werke haben aus verschiedenen einleuchtenden Gründen ständig dafür gekämpft,möglichst viele deutsche Angestellte und Arbeiter behalten zu können;wegen der starken Einziehungen der Deutschen zur Wehrmacht hatten diese Bemühungen keinen dauernden Erfolg.Ebenso war es unmöglich die Zuweisung von Ausländern abzuwenden. Direktion und Betriebsführer erhoben oft Einspruch,wenn die Versprechungen,welche die Ausländer bei der Anwerbung erhalten zu haben behaupteten und nicht in Einklang standen mit den dem Werk erlaubten und möglichen Massnahmen

Karl Henck

zur Unterbringung,Verpflegung und Entlohnung.

Alle I.G.Werke,vor allem Leverkusen und Bitterfeld hatten sich seit jeher stets beste Betreuung und Versorgung der Gefolgschaft zum Ziele gesetzt und ich habe in Bitterfeld nie von einer Anordnung vernommen,welche eine schlechtere Behandlung der Ausländer bedeutet hätte. Die Läger wurden bestmöglich ausgestattet und Herr Dr. Bürgin hat sich persönlich von ihrer guten Instandhaltung überzeugt und vor allem die Ausführung der Schutzmassnahmen gegen Fliegerangriffe befohlen,soweit sie durch die Behörde genehmigt wurden. Die Belegungsstärke war von der Deutschen Arbeitsfront vorgeschrieben. Ich war einmal Zeuge eines Gesprächs,wonach Herr Dr. Bürgin eine schwächere Belegung verfügte. Die allgemeine verantwortliche Lageraufsicht lag nicht in Händen des Werkes,die Direktion versuchte aber dauernd günstig einzuwirken und eigene Werksangehörige,soweit sie der Partei genehm waren,in dieVerwaltung hineinzubringen,um menschlich erfreuliche und zuverlässige Leute hineinzubringen. Ein voller Erfolg war naturgemäss nicht zu erreichen.

Die Küchen waren bestens wie vorbildliche Werksküchen eingerichtet, Theater - und Speisesaal,Waschräume u.s.w. waren vorhanden. Der Fabrikarzt war mir als human bekannt,die Behandlung war bestens organisiert. Ich hörte nie von besonderen Krankheiten und glaube mich zu erinnern,dass der Krankenstand bei denAusländern zeitweise niedriger war als bei den Deutschen.

3) Der Urlaub der Ausländer ist von Seiten der Firma nie behindert worden. Die Zahl der Wiederzurückgekehrten war gross,was auf Zufriedenheit mit der Behandlung schliessen liess.

4) Einige Zwischenfälle sind mir zu Ohren gekommen:
Im Winter 1944 erfuhr ich von Dr. Lang,dem stellvertretenden Werkleiter-Dr. Bürgin war verreist- dass die Gestapo einige Mann,ich weiss nicht ob Kriegsgefangene,Ostarbeiter oder sonstige Ausländer erhängen wollte und von der Fabrikleitung die Errichtung der Galgen und Teilnahme an der Exekution verlange. Dies wurde abgelehnt. Ich habe nicht gehört,dass es anders gehandhabt worden wäre. Da ich in Leipzig wohnte und die Fabrik nach der Dienstzeit verliess weiss ich nicht, wer an der Exekution teilnahm,Herr Dr. Bürgin jedenfalls nicht.

5) Die Arbeitsleistung der Ausländer war im Durchschnitt niedrig. Ich habe aber nie bemerkt,dass Berlin oder die Direktion zur Hebung der Arbeitsleistung andere als normale Mittel empfahl. Es wurden Anlernkurse eingerichtet,Sprachführer ausgearbeitet und die Akkordarbeit wie bei Deutschen eingeführt. Man gab sich mit

Karl Kunz

dem Erreichbaren zufrieden.

Ein Beispiel,dass die "erkleitung nicht für scharfe Massnahmen zu haben war,war die Behandlung der Inder. Sie waren von einer bei allem Verstehen untragbaren Faulheit. Vergeblich suchte die "erkleitung diese loszuwerden. Wegen der Wirkung auf die deutschen Arbeiter war es ein ärgerniserregendes Bild die Langsamkeit der Inder zu sehen. Viele Arbeiten verweigerten sie überhaupt. Man verhandelte mit dem Dolmetscher und erfuhr,dass ein Gott diese verbieten würde. Man fand sich damit ab und liess sie die Arbeit selbst auswählen. Man vereinbarte auch zuweilen ein bestimmtes an sich recht mässiges Tagespensum an Arbeit, nach dessen alsbaldiger Erledigung die Inder ins Lager durften.

Viele Deutsche klagten über die zu gute Behandlung der Ausländer. Die Direktion hätte,wenn sie diesen Kreisen entgegenkommen wollte,scharfe Massnahmen gegen die Ausländer ergreifeh können. Sie tat dies nicht.

6) Über die sonstige Einstellung des Herrn Dr. Bürgin kann ich Folgendes aussagen:

Herr Dr. Bürgin hat mir auf Befragen stets erklärt,dass er auf einer Parteimitgliedscgaft meinerseits keinen "ert lege. Er hat auch alle rassisch von der Partei beanstandeten Herren stets gestützt,sie wurden gehalten.
Ich erinnere mich vom Sekretär gehört zu haben,dass Dr. Bürgin das Abzeichen als "ehrwirtschaftsführer und die Urkunde,die vielfach aufgenötigt wurde, nicht abholen würde.

Die Bitterfelder Produktionenen waren,soweit ich beurteilen kann,auf Friedensbedarf begründet gewesen. Herr Dr. Bürgin war auch der Überzeugung,dass der Krieg unnötig gewesen ist und das grösste Unglück für die I.G. wäre. Für die Kraftwerksbauten, welche mir unterstanden,war stets die Überlegung massgebend,dass sie für Friedensproduktion notwendig,zweckmässig oder wirtschaftlich waren,dann wurde der Ausbau von uns vertreten. Darüber hinaus benötigte Strommengen-durch Fabrikationsauflagen bedingt-wurden von den Reichselektrowerken gekauft,welche die Anlagen dafür bauen mussten.

Die Deckungsgräben gegen Fliegerangriffe waren bald als unzulänglich erkannt und der Bau von Bunkern angestrebt und auch von Herrn Dr. Krauch unterstützt. Die Organisation Todt (OT) erlaubte diesen nicht. Trotzdem erhielt ich von Herrn Dr.Bürgin den Auftrag alles zum Bunkerbau zu tun. Es wurden dann mehrere Bunker für ca 10000 Mann errichtet und hiefür viele Tausende Tonnen Zement aus der eigenen Fabrik der Ablieferung an die OT

Karl Mann

entzogen und viele Arbeiter von Produktionsbauten weggenommen. Die grossen persönlichen Schwierigkeiten dabei hätten vielleicht zu einem schlechten Ende geführt, wenn nicht auch Herr Dr. Krauch im Rahmen seiner Möglichkeit uns gedeckt hätte.

Der so geschaffene Luftschutz stand allen, auch den Ausländern zur Verfügung.

7) Als das Kriegsende sich deutlich abzeichnete, tat Herr Dr. Bürgin alles um weitere Verluste an Menschen auf beiden Seiten zu vermeiden, was vollauf gelang. Zerstörungs - und Lähmungsbefehle wurden missachtet, es wurde mir bekannt, dass keine deutschen Truppen ins Werk dürften, was auch gelang.

8) Ich kann mich nicht entsinnen, je eine politische Rede zu Gunsten der NSDAP von Herrn Dr. Bürgin gehört zu haben, soweit ich zu solcher Feststellung überhaupt Gelegenheit hatte, weil ich, wenn nur irgend möglich, an keiner Veranstaltung teilnahm.

München, den 5. Februar 1948.

Karl Henck

Urk.Rolle Nr. 929
Ich beglaubige die Echtheit der vorstehenden vor mir anerkannten Unterschriften des Herrn Professors Dr. Ing. Karl H e n c k y , Direktor der städt. Elektrizitätswerke, in München, Zweibrückenstrasse 33 a, über seine Person ausgewiesen durch Vorlage seiner Kennkarte.

München, den 5. Februar 1948
Der Notarvertreter:

Weigert

(Max Weigert)
amtlich bestellter Vertreter
des Notars Dr. Dr. Heinrich Hüppler

K.R.Nr. 929
Geb. 4.00 RM
U.St. 0.12 ""
Sa: 4.12 RM

Weigert

DEFENSE

MILITARY TRIBUNAL

No. VI

CASE No. 6

BUERGIN- DOCUMENT No. 21

DEFENSE EXHIBIT

No. 45

NUMBERED FOR REFERENCE

SUBMITTED

BUERGIN
DOC. No. 21
6 MAR 48
DEFENSE EXHIBIT No. 45

BURGIN-Dokument Nr. 21

Abschrift

A ol

A.21 4

BEAUFTRAGTER FÜR DEN VIERJAHRESPLAN

DER GENERALBEVOLLMÄCHTIGTE FÜR SONDERFRAGEN DER CHEMISCHEN ERZEUGUNG

Berlin W 9, den
Saarlandstrasse 128
Fernruf: 12oo48
Fernschreiber: K 1-113
Drahtanschrift: Gebechem

Unlc- sorl.
Hand-zeichen

Zeichen: I T 1c Dr.Sdl/Stz

Tgb.Nr.: 93 2o2/41

Bezug: Poststempel I.G.Bitterfeld 21.7.41.

Betr.: Einsatz belgischer und französischer Montagekolonnen und Bauarbeiterkolonnen im Chemischen Erzeugungsplan

---

S.V. Soz. bt. Bi.u.Wolfen orl.
An die

I.G.Farbenindustrie
Aktiengesellschaft

Bitterfeld

1.) Vertrage: Da trotz eingehender Unterrichtung der Werke durch Abteilung T und durch meine Beauftragten immer noch Unklarheiten zu bestehen scheinen, wird nochmals darauf hingewiesen, dass -soweit irgend moeglich- die Montagekolonnen- oder Bauarbeitervertraege vor Einsatz der Kolonnen abzuschliessen sind und in dreifacher Ausfertigung mit beiden Unterschriftsvermerken an Abteilung T zwecks Vorlage zur Genehmigung beim Reichsarbeitsministerium gegeben werden. Eine weitere Durchschrift des Vertrages erhaelt der zustaendige Beauftragte des Gebechem zur Kenntnisnahme.

Der Vertrag hat sich im Rahmen des Ihnen zugegangenen und vom Reichsarbeitsministerium genehmigten Vertragsmusters zu halten und muss mindestens folgenden Passus ungekuerzt und woertlich enthalten: "Die eingesetzten auslaendischen Arbeitskraefte unterliegen waehrend ihres Einsatzes den im Reichsgebiet

geltenden deutschen arbeitsrechtlichen, sozialversicherungsrechtlichen und steuerrechtlichen Vorschriften einschliesslich den fuer die betreffende Arbeitsstelle geltenden deutschen Tarifordnungen. Die Lohnabrechnung mit dem einzelnen auslaendischen Arbeiter hat entsprechend den dafuer geltend n deutschen Bestimmungen am Arbeitsort zu erfolgen. Die Beitraege zur deutschen Sozialversicherung und die Steuern sind vom Auftraggeber fuer Rechnung der Leihfirma an die zustaendigen deutschen Stellen abzufuehren. Die auslaendischen Arbeitskraefte sind somit wie vergleichbare deutsche Arbeiter zu behandeln; sie sind auch waehrend eines Fliegeralarmes nach den fuer deutsche Arbeiter geltenden Bestimmungen zu entlohnen."

unleserl. Handzeichen.

-2-

In vielen Faellen werden Vertraege eingeschickt, die nur einseitig unterzeichnet sind. In einem Falle fehlten bei einem eingereichten Vertrag sogar die Angaben ueber die Zahl der Arbeiter. So etwas muss unbedingt vermieden werden. Soweit Vertraege ueber bereits eingesetzte Montagekraefte bei Abteilung T noch nicht vorliegen oder zwecks Aenderung wieder zurueckgeschickt wurden, sind sie schnellstens in ordnungsgemaesser Form einzureichen, da sonst mit Schwierigkeiten von Seiten des Reichsarbeitsministeriums gerechnet werden muss.

2.) Abschluss:

In der Regel ergeht nach Abschluss der Vorverhandlungen in Bruessel oder Paris die Aufforderung an das betreffende Werk, einen Vertreter mit entsprechenden Vollmachten und Sachkenntnissen nach Bruessel oder Paris zum Vertragsabschluss zu entsenden. Es empfiehlt sich -soweit der Umfang des Bedarfes es rechtfertigt- auch einen

Werksarzt mitzunehmen, damit die Untersuchung der Arbeiter an Ort und Stelle vorgenommen werden kann.

3.) Unterbringung und Verpflegung:

Bei einem Einsatz der Arbeitskraefte muss die Unterbringung gewaehrleistet sein und die Zustimmung der zustaendigen Abwehrstelle vorliegen. Bei den franzoesischen Arbeitern ist es erforderlich, fuer die Zubereitung der Nahrung, die dem franzoesischen Geschmack angepasst werden muss, eine besondere Kochstelle zur Verfuegung zu stellen. Erfolgt der Einsatz der Montage- oder Bauarbeiter im grossen Ausmasse, so bringen die Arbeiter in der Regel einen Koch selbst mit. Bei Vertragsabschluss ist dafuer zu sorgen, dass, falls notwendig, auch ein oder mehrere Dolmetscher mitgeschickt werden.

In der Verpflegungsration der Franzosen ist taeglich eine bestimmte Menge Wein (ein halber bis ein Liter) enthalten. Die Werke haben sich darum zu kuemmern, dass entsprechende Mengen Wein und Tabakwaren zur Verfuegung stehen. Versorgungsschwierigkeiten sind, falls sie nicht vom Werk selbst behoben werden koennen, an meine Abteilung T zu melden.

4.) Einsatz:

Es ist unbedingt genauestens darauf zu achten, dass die auslaendischen Arbeiter ihrer fachlichen Ausbildung entsprechend eingesetzt werden. In einem Falle haben die ungenuegenden Sprachkenntnisse des Personals der Auftraggeberfirma zur Aufnahme falscher Berufe bei Arbeitsantritt und zur entsprechend verfehlten Ansatz der Arbeiter gefuehrt.

In der Regel muss der Einsatz der Auslaender unmittelbar unter Fuehrung, Weisung und Aufsicht der auftraggebenden Werksleitung erfolgen. Laesst es sich nicht vermeiden,

dass die Kolonnen teilweise oder in vollem Umfang bei einer auf der Baustelle taetigen deutschen Bau- oder Montagefirma mitcingesetzt werden muessen, so hat die Auftraggeberfirma (der deutsche Vertragspartner) die auslaendischen Arbeiter nicht der Willkuer der auf der
-3- Baustelle arbeitenden deutschen Bau-oder Montagefirma 5
zu ueberlassen, sondern es ist dafuer zu sorgen, dass die Auslaender auch in diesem Falle ihrer fachlichen Eignung entsprechend eingesetzt werden und bleiben. In zwei Faellen, in denen ernstere Klagen ueber die fachliche Eignung der auslaendischen Kolonnenarbeiter gefuehrt wurden, ergab die Untersuchung auf der Baustelle, dass die zugewiesenen auslaendischen Arbeiter ohne nachere Bezeichnung und Anweisung zu den deutschen Bau- und Montagefirmen geschickt wurden und dort mangels Information als Helfer, Holzspalter und dergl. zum Ansatz kamen. Werden solche Fehlleitungen nicht sofort abgestellt, so ist mit dem Abzug und anderweitigen Einsatz der Kolonnen zu rechnen.

5.) Urlaubsfrage:

Die franzoesischen und belgischen Montage- und Bauarbeiter werden im Kolonneneinsatz auch in der Frage des bezahlten Urlaubsanspruches wie vergleichbare deutsche Arbeiter behandelt. Der auslaendische Unternehmer kann seine Arbeitskraefte jedoch oft nur dann bewegen, in Deutschland die Arbeit aufzunehmen, wenn er ihnen bestimmte unbezahlte Beurlaubungen, Sonderfahrten bzw. Heimfahrten fuer Familienbesuche in Aussicht stellt. In den vertraeglichen Abmachungen zwischen der Auftraggeberfirma und der auslaendischen Firma ist fuer diese folgendes vorgesehen:

"Fallen durch irgendwelche Massnahmen der auslaendischen Firma Arbeitskraefte voruebergehend aus, so kann sie verpflichtet werden, zur Vermeidung von Arbeitsverzoegerungen Ersatzkraefte zu stellen."

Es ist im Interesse der Erhaltung der Arbeitsfreudigkeit der Kolonnenarbeiter empfehlenswert, in der Frage der kurzfristigen unbezahlten Beurlaubung dem auslaendischen Unternehmer moeglichst entgegenzukommen. Dies kann z.B.dadurch geschehen, dass mit dem auslaendischen Unternehmer vereinbart wird, dass die Forderung auf Stellung von Ersatzkraeften fuer zeitweiligen Arbeitsrueckzug nicht erhoben wird, wenn dieser Entzug 10 v.H. der Kolonnenstaerke nicht ueberstaegt. Sollte es gelingen, in der Urlaubsfrage eine Sonderregelung bei den belgischen und franzoesischen Montagekolonnenarbeitern durchzusetzen, so wird das zu gegebener Zeit bekanntgegeben werden.

6.) Devisengenehmigung:

Sobald der Vertrag abgeschlossen und bei Ihnen bekannt ist, wann und wieviel Arbeitskraefte auf der Baustelle zum Einsatz kommen, ist ein entsprechendes Devisengesuch in zweifacher Ausfertigung im Umfange der von Ihnen aus den Lohnverrechnungssaetzen und Auslosuntern (inclusiv Reisekosten) errechneten Ueberweisungssummen auszufertigen. Bei den periodischen Ueberweisungen ist es ratsam, zu den Ueberweisungsterminen einen festen Prozentsatz der voraussichtlichen Gesamtueberweisungssummen (70 - 80%) regelmaessig zu ueberweisen und die Spitzenbetraege nur in bestimmten grosseren Zeitabstaenden zu begleichen. Dadurch werden Verzoegerungen vermieden.

Die Devisenantraege sind in der vorgeschriebenen Form

(siehe beiliegender Vordruck) im Original in zweifacher Ausfertigung an meine Abteilung T zu senden und werden von hier sofort dem Reichswirtschaftsministerium zur Genehmigung vorgelegt. Diese Stelle benachrichtigt innerhalb weniger Tage die zuestaendige Devisenstelle, der von Ihnen zur Kenntnisnahme eine Abschrift des eingereichten Devisengesuches zugeleitet wurde. Auf diesem Wege kann die Transfergenehmigung in kuerzester Frist beschafft werden.

7.) Ueberweisungsweg:

Nach Erhalt der Ueberweisungsgenehmigung ist sofort die faellige Ueberweisung (beim ersten Male unter Einschluss evtl. verauslagter Reisekosten) auf telegrafischem Wege zu veranlassen. Da in der Regel bis zum Eintreffen der ersten Ueberweisungen im Auslande aus einem Sonderkonto den auslaendischen Firmen Vorschuesse geleistet werden mussten, die von der deutschen Firma zurueckzuzahlen sind, so ist grundsaetzlich in jedem Falle im Devisengesuch Ueberweisungsgenehmigung an das Konto der belgischen oder franzoesischen Firma und gleichzeitig an eines der nachstehend aufgefuehrten Konten zu stellen, je nachdem ob die Zahlungen nach Belgien oder Frankreich zu leisten sind.

a) Belgien: Continentale Bank, Konto "Belgier-montage, Dr. Handloser oder Dr. von Schelling

b) Frankreich: Banque de Paris et des Pays Bas S.A., Paris, I.G.Farbenindustrie, compte special "salaires" Dr. Feitscher oder Dr.Handloser.

Alle Betraege, die aus einem der beiden genannten Sonderkonten vorschussweise fuer die deutsche Firma geleistet wurden, sind umgehend telegrafisch zurueckzuerstatten.

Der Ihnen fruecher mitgeteilte Ueberweisungsweg nach

Frankreich ueber Konto 1006 der Reichskreditkasse ist nicht mehr gangbar. Soweit in bereits gestellten Devisengesuchen Zahlungen auf diesem Wege beantragt wurden, ist Ihre zustaendige Devisenstelle zu benachrichtigen, dass dafuer der uebliche telegrafische Ueberweisungsweg an das oben genannte Pariser Konto zu setzen ist.

8.) Besonderes:

Eine Reihe von Montagekolonnenvertraegen, insbesondere bei Werken im Wehrkreis VI mussten bis Anfang Juni 1941 auf die neue Grundlage umgestellt werden, die den Anforderungen des Reichsarbeitsministeriums entspricht. Zur Frage der Abgaben von Sozialbeitraegen und Steuern fuer die Zeit vor Anfang Juni 1941 erfolgen besondere Anweisungen an die betroffenen Firmen. Soweit in diesen Faellen vor der Vertragsumstellung von der deutschen Firma Abzuege fuer Steuern und Sozialabgaben einbehalten wurden und noch nicht an die zustaendigen amtlichen Stellen ueberwiesen worden sind, hat dies unbeschadet der endgueltigen Regelung dieser Fragen umgehend zu erfolgen.

Im Auftrag

gez. Unterschrift
(unleserl.)

V e r t r a g

1) Deutsche Firma: nachstehend mit "Auftraggeber" bezeichnet,

2) ausl. Firma: nachstehend mit "Leihfirma" bezeichnet.

Der Auftraggeber uebertraegt der Leihfirma die Ausfuehrung von Montagearbeiten, insbesondere von

Soweit fuer die zu vergebenden Arbeiten nicht Pauschalen festgelegt werden koennen, erfolgt die Vergueitung fuer die von der Leihfirma zur Verfuegung gestellten Arbeitskraefte nach den geleisteten Arbeitsstunden. Als Vergueitungssaetze an die Leihfirma werden fuer diesen Fall folgende festgelegt:

Chefmonteur	RM	pro	Stunde
Schlosser	"	"	"
Schweisser	"	"	"
Hilfsschlosser u.dgl.	"	"	"

Ausserdem werden an die Leihfirma als Auslosung gezahlt:

Chefmonteur	RM	pro Tag
alle Uebrigen	"	" "

Die Leihfirma verpflichtet sich zur Erfuellung der ihr uebertragenen Arbeiten folgende Arbeitskraefte zu stellen:

Chefmonteure
Schlosser
A-Schweisser
E-Schweisser
Hilfsschlosser

Der Einsatz der Montagearbeiterkolonnen erfolgt nach Weisung des Auftraggebers.

Die Unterbringung und Verpflegung der Arbeitskraefte uebernimmt der Auftraggeber. Hierfuer werden

der Leihfirma taeglich [illegible] in Rechnung gestellt.
Die Zuteilung der Lebensmittel erfolgt nach den jeweils geltenden deutschen Bestimmungen.

-2- Die Kosten fuer An- und Ruckreise gehen zu Lasten des Auftraggebers. Die Leihfirma verpflichtet sich, die von ihr gestellten Arbeiter bis zu 60 Stunden in der Woche arbeiten zu lassen. Fuer Ueberarbeit ueber 48 Stunden in der Woche erhaelt sie zu den eingangs erwaehnten Verrechnungssaetzen fuer jede weitere Stunde einen Zuschlag von 25% , fuer Arbeit an Sonn- und Feiertagen wird ihr ein Zuschlag von 50% auf die ersten 8 Arbeitsstunden und ein Zuschlag von 75% fuer alle weiteren Arbeitsstunden gewaehrt.
Bei Ausfall von Arbeitskraeften (Beurlaubungen, Erkrankungen von laengerer Dauer u.dgl. gilt folgendes: Die Leihfirma verpflichtet sich, die ihr uebertragenen Arbeiten mit allen ihr zur Verfuegung stehenden Kraeften zu foerdern; fallen durch irgendwelche Massnahmen der Leihfirma Arbeitskraefte voruebergehend aus, so kann sie verpflichtet werden, zur Vermeidung von Arbeitsverzoegerungen, Ersatzkraefte zu stellen.
Die eingesetzten ausl. Arbeitskraefte unterliegen waehrend ihres Einsatzes den im Reichsgebiet geltenden deutschen arbeitsrechtlichen, sozialversicherungsrechtlichen und steuerrechtlichen Vorschriften, einschl. den fuer die betreffende Arbeitsstelle geltenden deutschen Tarifordnungen. Die Lohnabrechnung mit den einzelnen ausl.Arbeitern hat entsprechend den dafuer geltenden deutschen Bestimmungen am Arbeitsort zu erfolgen. Die Beitraege zur

deutschen Sozialversicherung und die Steuern sind vom Auftraggeber fuer Rechnung der Leihfirma an die zustaendigen deutschen Stellen abzufuehren. Die ausl. Arbeitskraefte sind somit wie vergleichbare deutsche Arbeiter zu behandeln; sie sind auch waehrend eines Fliegeralarms nach den fuer deutsche Arbeiter geltenden Bestimmungen zu entlohnen.

Als Gerichtsstand fuer saemtliche Streitigkeiten, die sich aus diesen Vereinbarungen ergeben sollten, gilt

Die wortgetreue und richtige Abschrift des obigen Schriftstuecks bescheinigt.

Nuernberg, den 21. Januar 1948.

gez. Dr. Werner Schubert

Verteidiger des Angeklagten BURGIN.

BUERGIN
DOC. No. 51
6 MAR 48
DEFENSE EXHIBIT No. 46

DEFENSE

MILITARY TRIBUNAL

No. VI

CASE No. 6

BUERGIN - DOCUMENT No. 51

DEFENSE EXHIBIT

No. 46

NUMBERED FOR REFERENCE

SUBMITTED

EIDESSTATTLICHE VERSICHERUNG!

Ich, Diplom-Ingenieur Friedrich D r e b e s, geb. am 18.2.10 in Herborn (Dillkreis), wohnhaft in Delitzsch, Aug.Bebelstr.17, bin zunächst darauf aufmerksam gemacht worden, daß ich mich strafbar mache, wenn ich eine falsche eidesstattliche Erklärung abgebe. Ich erkläre an Eidesstatt, daß meine Aussage der Wahrheit entspricht und gemacht wurde, um als Beweismaterial dem Militärgerichtshof Nr. VI - Fall 6 - im Justizpalast Nürnberg, Deutschland, vorgelegt zu werden.

1) Ich war Mitglied der NSDAP seit dem Jahre 1941. Als ehemaliger Leiter der Umschulungswerkstatt für Ausländer, der psychotechnischen Eignungsprüfung und der Akkordstelle der früheren I.G.Farbenindustrie, Werk Süd in Bitterfeld, sage ich über die Ausbildung ausländischer Zivilarbeiter folgendes aus:

2) Die in Bitterfeld für unser Werk ankommenden Ausländer wurden zunächst von der Gefolgschaftsabteilung nach ihren Personalien befragt und dann nach Nationen geordnet in einem der Barackenlager untergebracht, die in der Nähe des Werkes lagen. Sodann wurden die Arbeiter vom Werksarzt untersucht. Körperliche Schwächen und Mängel, die dabei festgestellt wurden, wurden bei der Verteilung auf die verschiedenen Arbeitsplätze berücksichtigt oder führten zur zurückweisung des Arbeiters. Daran anschließend kamen die Männer in Gruppen von 20 bis 40 Personen zum Arbeitsbüro, das ich leitete, zur Vornahme der psychotechnischen Eignungsprüfung. Etwa 2 Stunden lang wurden hier mit Hilfe von Dolmetschern und Vordrucken die verschiedenen geistigen und mit Hilfe einfacher technischer Hilfsmittel auch körperliche Fähigkeiten wie Allgemeinintelligenz, Rechenfertigkeit, Kombinationsgabe, Formerkennungsvermögen und Handgeschick geprüft. Nach Auswertung der Aufgabebögen wurde eine Zweiteilung der Prüflinge

Friedrich Drebes

vorgenommen. Die Männer mit handwerklichen Vorkenntnissen oder Handgeschick - ca. 20% der Gesamtzahl - wurden für eine Beschäftigung in den Betrieben mit mechanischer Fertigung sowie in Reparaturwerkstätten vorgesehen, während die Hauptzahl der Ausländer je nach Fähigkeit, ärztlichem Befund und Bedarf den chemischen Betrieben zugewiesen wurden.

3) Die Männer, die angaben, ein für uns in Frage kommendes Handwerk erlernt zu haben, erhielten sodann in unserer Lehrwerkstatt den Auftrag, ein typisches Werkstück ihres Berufes herzustellen. Entsprach das hier gezeigte Können unseren Anforderungen, so wurden die Männer sofort an eine unserer Werkstätten oder mechanischen Betriebe überwiesen und erhielten dort den gleichen Stundenlohn wie der mit ähnlichen Arbeiten beschäftigte deutsche Arbeiter.

4) Die Handwerklich Geschickten, aber ohne entsprechende Übung, wurden der Lehrwerkstatt überwiesen und erhielten hier eine planmäßige Ausbildung als Hilfshandwerker. Diese Werkstatt umfaßte je nach Bedarf 40 bis 80 Arbeitsplätze mit einem Lehrmeister und mehreren Lehrgesellen. Einer der Lehrgesellen war ein Ausländer, dessen besondere Aufgabe darin bestand, dem Leiter der Werkstatt Wünsche und Klagen der Anlernlinge hinsichtlich Verpflegung, Unterbringung, Bekleidung und anderer persönlicher Sorgen zu berichten. Nach Möglichkeit wurde diesen Wünschen Rechnung getragen. In der Werkstatt haben wir Koch- und Eßgerät sowie andere Dinge des täglichen Bedarfes selbst hergestellt und jedem Anlernling die Möglichkeit gegeben, außerhalb der planmäßigen Ausbildung diesen oder jenen Gebrauchsgegenstand selbst anzufertigen. In

Friedrich Ecker

dem Ausbildungslehrgang, der je nach Fortschritt des Arbeiters 6 bis 10 Wochen in Anspruch nahm, wurde eine Reihe von Werkstükken hergestellt und bewertet. Während dieser Zeit erhielten die Ausländer zur Erleichterung der Verständigung mit den deutschen Handwerkern einen einfachen Deutschunterricht. Für die Zeit der Ausbildung wurde der Lohn eines ungelernten Arbeiters (0,68 RM je Stunde) gezahlt.

5. Nach Erreichung des Ausbildungszieles gingen die Ausländer in unsere handwerklichen Betriebe und begannen dort produktiv zu arbeiten. Sie waren in der Bezahlung und in der Erlangung von Lebensmittelzulagekarten den deutschen Handwerkern gleichgestellt. Sie nahmen in Anbetracht der zunächst geringen Leistung anfangs nicht am Akkord teil. Stieg die Leistung auf 60 bis 80% der vergleichbaren deutschen Durchschnittsleistung, so wurde der Stundenlohn auf den eines angelernten Arbeiters erhöht. Bei Überschreitung von 80% der deutschen Normalleistung stieg der Stundenlohn auf den eines Handwerkers (0,85 RM je Stunde) und die Ausländer wurden genau wie die deutschen Handwerker am Akkord und an dem erzielten Akkord-Überverdienst beteiligt.

Bitterfeld, den 28. Januar 1948

Friedrich Drebes

Nummer 199 der Urkundenrolle für 1948

Die vorstehende Unterschrift
des Diplom-Ingenieurs Friedrich Drebes
in Delitzsch, August Bebel-Str.17, ausgewiesen
durch seinen Arbeitsausweis Nr.9900 des Kreisamtes für Arbeit und Sozialfürsorge in Delitzsch
vom 8.1.1947
wird hiermit beglaubigt.

Bitterfeld, den 28. Januar 1948

Kostenrechnung
Wert: 3.000.-- RM
Gebühr § 39 RKO. 4.--RM
Umsatzsteuer -.12RM
4.12RM

Notar

Notar.

BUERGIN
DOC. No. 47 6 MAR 48 DEFENSE EXHIBIT No. 47

DEFENSE

MILITARY TRIBUNAL

No. VI

CASE No. 6

BUERGIN - DOCUMENT No. 47

DEFENSE EXHIBIT

No. 47

NUMBERED FOR REFERENCE

SUBMITTED

Eidesstattliche Versicherung

Ich, Dr.Gustav S i e b e l , geboren am 12.Juni 1900 in Freudenberg/Westfalen, wohnhaft in Goeppingen, bin zunaechst darauf aufmerksam gemacht worden, dass ich mich strafbar mache, wenn ich eine falsche eidesstattliche Erklaerung abgebe. Ich erklaere an Eidesstatt, dass meine Aussage der Wahrheit entspricht und gemacht wurde, um als Beweismaterial dem Militaergerichtshof Nr.VI - Fall 6 - im Justizpalast Nuernberg, Deutschland vorgelegt zu werden.

Seit 1937 war ich Mitglied der NSDAP, ich bin im Juli 1947 von der Spruchkammer als "Mitlaeufer" eingereiht worden.

Ueber die Beschaeftigung von Auslaendern in Bitterfeld im Kriege kann ich folgendes aussagen:

In meinem wissenschaftlichen Laboratorium (genannt Metall-Laboratorium) waren unter einer Belegschaft von etwa 120 Menschen rund 15 Auslaender beschaeftigt. Darunter waren 4 russische Chemiker, 7 russische Chemikerinnen, 1 spanischer Ingenieur, 1 tschechischer Metallurge und 2 Hollaender, die Dreher und Schlosser waren. Diese Arbeitskraefte wurden uns, weil den Anforderungen auf deutsche Arbeitskraefte nicht entsprochen werden konnte, von unserer Sozialabteilung zugewiesen. Die russischen Arbeitskraefte, die ueberwiegend von Charkow kamen und ihre Familien mitgebracht hatten, betonten mir immer wieder, dass sie freiwillig gekommen seien und uns helfen wollten.

Die Russen wohnten mit ihren Familien in Baracken. Am Anfang beklagten sie sich natuerlich ueber mancherlei Haerten, wie beschraenkte Ausgehzeit, Anlegen des Ostabzeichens usw., die von den staatlichen Arbeitsbehoerden verlangt worden sind. Das Werk hat sich immer wieder dafuer eingesetzt, dass diese Anordnungen gemildert wurden, so dass die Auslaender nach einiger Zeit praktisch dieselben Rechte genossen wie unsere deutschen Arbeiter. Mit den Leistungen und dem Betragen der russischen Arbeitskraefte waren wir

Dr. Gustav Siebel

sehr zufrieden. Sie wurden spaeter wie technische Angestellte behandelt und bezahlt. An ihren Volksfeiertagen bekamen sie Urlaub.

Auch die uebrigen Auslaender wurden entsprechend ihrer Ausbildung beschaeftigt. Bis auf die beiden Hollaender waren ihre Leistungen durchaus zufriedenstellend. Der Spanier und der Tscheche wohnten privat in der Stadt, waehrend die Hollaender im Lager untergebracht waren. Die Auslaender in meinem Metallabor hatten die gleiche Arbeitszeit und im grossen und ganzen dieselben Verguenstigungen wie die entsprechenden deutschen Arbeiter; auch in der Verpflegung zum Beispiel bekamen sie wie ich hoerte die gleiche Zuteilung von Milch, wie sie unsere Leute wegen ihrer Taetigkeit im Metallabor bekamen.

Dr.BUERGIN forderte diese Gleichstellung und ueberhaupt die anstaendige Behandlung der auslaendischen Mitarbeiter in jeder Weise. Aus vielen Beispielen geht hervor, dass Dr.BUERGIN keineswegs ein ueberzeugter Nationalsozialist war.

Es war in unserem Kreis allgemein bekannt, dass Herr Dr.BUERGIN sich nicht mit dem Kreisleiter verstand.

Herr Dr.BUERGIN ironisierte gerne die Partei, so dass ihm von einem Parteimann einmal das KZ prophezeit wurde.

Ich kann mich nicht entsinnen, dass Herr Dr.BUERGIN persoenlich einmal einen grossen Betriebsappell abgehalten hat.

Goeppingen, den 23. Februar 1948.

Dr. Gustav Siebel

Vorstehende vor mir vollzogene Unterschrift des mir persönlich und als geschäftsfähig bekannten Dr.Gustav Siebel in Göppingen beglaubige ich.

Göppingen, den 23.Februar 1948.

Dr. Theodor Kepler
Oeff.Notar.

U.R.Nr. 124
Gesch.wert RM 3000.--
Gebühr gem. § 39 RKO. 145 RM 8.--
Umsatzsteuer " --.24
RM 8.24

Theodor Kepler · Notar in Göppingen

BUERGIN DOC. No. 53 6 MAR 48 DEFENSE EXHIBIT No. 48

DEFENSE

MILITARY TRIBUNAL

No. VI

CASE No. 6

BUERGIN - DOCUMENT No. 53

DEFENSE EXHIBIT

No. 48

NUMBERED FOR REFERENCE

SUBMITTED

EIDESSTATTLICHE VERSICHERUNG.

Ich, Dr. Kurt S c h n e i d e r , geb. in Nürnberg am 1.Mai 1902, wohnhaft in Nürnberg, bin zunächst darauf aufmerksam gemacht worden, dass ich mich strafbar mache, wenn ich eine falsche eidesstattliche Erklärung abgebe. Ich erkläre an Eides Statt, dass meine Aussage der Wahrheit entspricht und gemacht wurde, um als Beweismaterial dem Militärgerichtshof Nr. VI -Fall 6- im Justizpalast Nürnberg, Deutschland, vorgelegt zu werden.

1) Ich bemerke vorweg, dass ich nicht Mitglied der NSDAP oder irgendeiner ihrer Gliederungen war. Ich war dadurch und wegen meiner nichtarischen Frau vielen Parteiangriffen ausgesetzt, denen gegenüber Herr Dr. BÜRGIN mich stets gestützt und in meiner Stellung bei der I.G.Farbenindustrie gehalten hat.

2) Ich war Leiter der im August 1939 in Betrieb genommenen Abteilung Schrottaufbereitung im Werk Bitterfeld-Süd der I.G. Farbenindustrie. In dieser Abteilung wurde in der Hauptsache Aluminiumschrott, zu einem ganz kleinen Teil auch Magnesiumschrott aufbereitet und aus ihm Legierungen hergestellt. Die Belegschaft dieser Abteilung betrug nach den Aufzeichnungen, die ich aus meinem Rechenschaftsbericht über meine Tätigkeit in dieser Abteilung für das Jahr 1944 entnahm, am 1. Januar 1945 587 Arbeiter und 39 Angestellte. Unter der Belegschaft befanden sich 195 männliche und 62 weibliche ausländische Arbeiter und 62 Kriegsgefangene. Die Ausländer gehörten zu etwa 9 verschiedenen Nationen. Es waren auch Ostarbeiter dabei. In der Arbeit ganz besonders vorzüglich waren die kroatischen Frauen.

3) Von den Ausländern waren einige im Büro der Abteilung Schrottaufbereitung mit statistischen Arbeiten - darunter ein Russe für mathematische Auswertungen - und Büroarbeiten kaufmännischer Art beschäftigt. Im Metall-Laboratorium waren einige Ausländer, darunter auch ein Universitätsprofessor tätig. Die ausländischen Frauen, die größtenteils nur halbtags tätig waren, machten die gleichen Arbeiten wie die etwas zahlreicheren deutschen Frauen, nämlich Sortieren von Metall, Putzarbeiten und Arbeit an der Massel-Gießmaschine. Die schwereren und verantwortlicheren Arbeiten, die man wegen des Mangels an Männern Frauen übertrug, leisteten aber die deutschen Frauen. Unter ihnen waren z.B. Kranführerinnen. Kinder wurden in meinem Betrieb nicht beschäftigt. Kriegsgefangene sollten zunächst aus Sicherheitsgründen gleichfalls nicht in dem Betrieb tätig sein; später geschah es doch in vereinzelten Fällen. Die meisten waren

in Entladekolonnen und mit ähnlichen Hofarbeiten beschäftigt. Häftlinge aus Konzentrationslagern wurden in meinem Betrieb nicht beschäftigt; es ist mir auch völlig unbekannt, dass in den Bitterfelder Werken überhaupt welche gearbeitet haben.

4) Die Arbeiter wurden vom Betrieb bei der Personal-Abteilung der Bitterfelder Werke angefordert, die wiederum die Anforderungen an die gemeinsame Sozialabteilung in Wolfen (Dr. Perschmann) weitergab. Von deren Verhandlung mit den Arbeitsbehörden hing es ab, welche Arbeiter ich zugewiesen bekam. Ich hatte darauf keinen Einfluss. Da es in meiner Abteilung keine Akkordarbeit gab, bekamen, wie die Deutschen, so auch die Ausländer Leistungsprämien in runden Summen für bestimmte Lohnzeiträume, etwa RM 10.-- je Woche. Die Arbeitszeit im Betrieb war nach meinen Aufzeichnungen im Dezember 1944 so aufgeteilt:

Von den Arbeitern hatten		20,1 %	12 Stunden
		7,1 %	10 Stunden
		6,6 %	9 Stunden
		53,4 %	8 Stunden
	und	12,8 %	Halbtagsarbeit.

Von der im Laufe des Krieges einmal von den Berliner Zentralbehörden aus kriegswirtschaftlichen Gründen befohlenen 72-Stunden-Woche, die ohnehin von Anfang an stark bekämpft wurde, ging die I.G. sehr bald wieder ab, nachdem sie einen deutlichen Leistungsabfall bei einer so langen Arbeitszeit nachgewiesen hatte.

5) Was den Urlaub betrifft, so erinnere ich mich, dass, während vorher Urlaub und Familienheimfahrt regelmäßig gewährt werden konnten, ab 1944 eine allgemeine Urlaubssperre sowohl für Deutsche als auch für Ausländer eintrat. Wir hatten mit dieser Urlaubssperre weit größere Schwierigkeiten bei den nach Bitterfeld verpflanzten Rheinländern als bei den ausländischen Arbeitern.

6) Die Lager "Marie" und "Antonie" für die Unterbringung der ausländischen Arbeiter sind mir aus Besichtigungen bekannt. Für die im Krieg immer schlechter werdenden Versorgungsverhältnisse habe ich ihre Ausstattung sehr erfreulich gefunden. Über die in den letzten Kriegsjahren schlechter werdende Ernährung klagten die Deutschen naturgemäß ebenso wie die Ausländer. Mir ist aus den Anordnungen Dr. BÜRGINS bekannt, dass für die ausländischen Arbeiter in den Lagern so gute Verpflegung wie irgend möglich beschafft wurde. Sie hatten es insofern besser, als die heimischen deutschen Arbeiter, als sie auf dem Schwarzen Markt Lebensmittel dazukaufen konnten. Andererseits verkauften sie Lebensmittel auch wieder an Deutsche und man konnte in dem Ausländerlager darüber hinaus allerlei anderes, wie z.B. Schuhe usw., kaufen. Der Geldum-

Kurt Schneider

satz der Ausländer, die von ihrem Lohn nur einen winzigen Bruchteil für das tägliche Leben brauchten, war außerordentlich groß. Dementsprechend spielten sie auch um sehr hohe Summen. Das machte sich sehr oft in Form von Gesuchen um Lohnvorschüsse bemerkbar.

7) Abgesehen von solchen Mißhelligkeiten haben die ausländischen Arbeiter sich in meinem Betrieb offensichtlich wohlgefühlt; sie blieben bis zum Schluss durchaus friedlich und zutraulich und zwischen Ausländern und Deutschen bestand in der Arbeit und im ausserdienstlichen Leben beste Eintracht. Die ausländischen Arbeiter zeigten sogar noch nach der deutschen Kapitulation bis zu ihrem Abzug ein durchaus gutes Verhalten. Aber an der weiteren Arbeit, die dann im wesentlichen in einer Inventuraufnahme bestand, hatten sie naturgemäß kein großes Interesse. Im Kriege war ihre Arbeitsleistung zum Teil besser als die der Deutschen.

8) Von der Erhängung einiger Russen in der Nähe unseres Arbeiterlagers habe ich zwar nachträglich gehört, aber mir ist weder die Veranlassung noch die Durchführung dieser Aktion bekannt. Unbekannt ist mir auch, ob es sich um Arbeiter der I.G. handelte und wer an der Erhängung teilgenommen hat. Ich weiß bestimmt, dass Dr. BÜRGIN an dem betreffenden Tag von Bitterfeld abwesend war.

Nürnberg, den 6. Februar 1948.

Dr. Kurt Schneider

Die vorstehende Unterschrift von Dr. Kurt S c h n e i d e r , wohnhaft in Nuernberg, vor Wolfgang Theobald als Verteidigungs-Assistent vor dem Militaertribunal Nr.VI geleistet, wird hiermit beglaubigt und von mir bezeugt.

Nuernberg, den 6. Februar 1948

Wolfgang Theobald

BUERGIN DOC. No. 68 6 MAR 48 DEFENSE EXHIBIT No. 49

DEFENSE

MILITARY TRIBUNAL

No. VI

CASE No. 6

BUERGIN - DOCUMENT No. 68

DEFENSE EXHIBIT

No. 49

NUMBERED FOR REFERENCE

SUBMITTED

Eidesstattliche Versicherung

Ich, Hans J o e r s s , geboren am 9.2.1899 in Sonsbeck, wohnhaft in Lobmachtersen, bin zunaechst darauf aufmerksam gemacht worden, dass ich mich strafbar mache, wenn ich eine falsche eidesstattliche Erklaerung abgebe. Ich erklaere an Eidesstatt, dass meine Aussage der Wahrheit entspricht und gemacht wurde, um als Beweismaterial dem Militaergerichtshof Nr.VI - Fall 6 - im Justizpalast Nuernberg, Deutschland vorgelegt zu werden.

Die Aufnahmen Nr. 1 - 12 sind Fotokopien von Originalfotos, die Teile der Wohnlager Marie und Antonie fuer auslaendische Arbeiter der I.G.Farben in Bitterfeld darstellen.

Es zeigen die umstehenden Fotos:

1) Waschanlage mit kaltem und warmem Wasser in Baracken des Lagers Antonie;

2) Kleiner Lehr- und Unterhaltungsraum im Lager Antonie;

3) Sanitaetsstube im Lager Antonie;

4) Krankenstube im Lager Antonie.

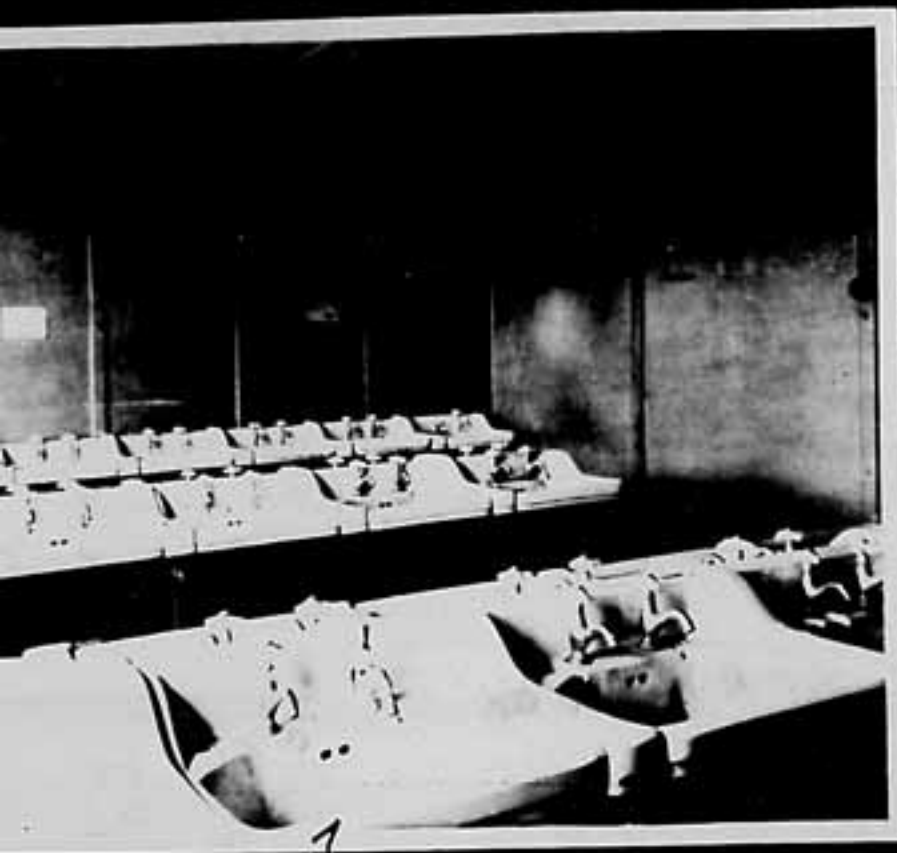
Nuernberg, den 12. Februar 1948

Hans Joerss

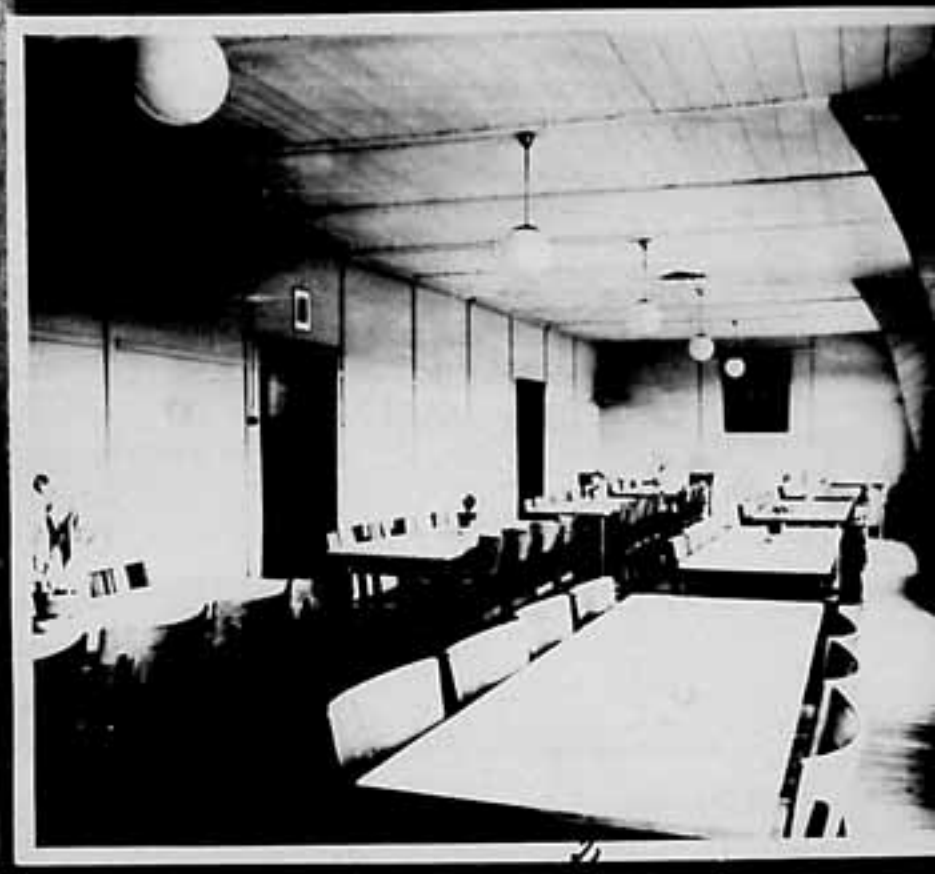
Die vorstehende Unterschrift von Herrn Hans Joerss, wohnhaft in Lobmachtersen, vor mir, Wolfgang Theobald, Verteidigungsassistent vor dem Militaer-Tribunal Nr.VI, geleistet, wird hiermit beglaubigt und von mir bezeugt.

Nuernberg, den 12. Februar 1948

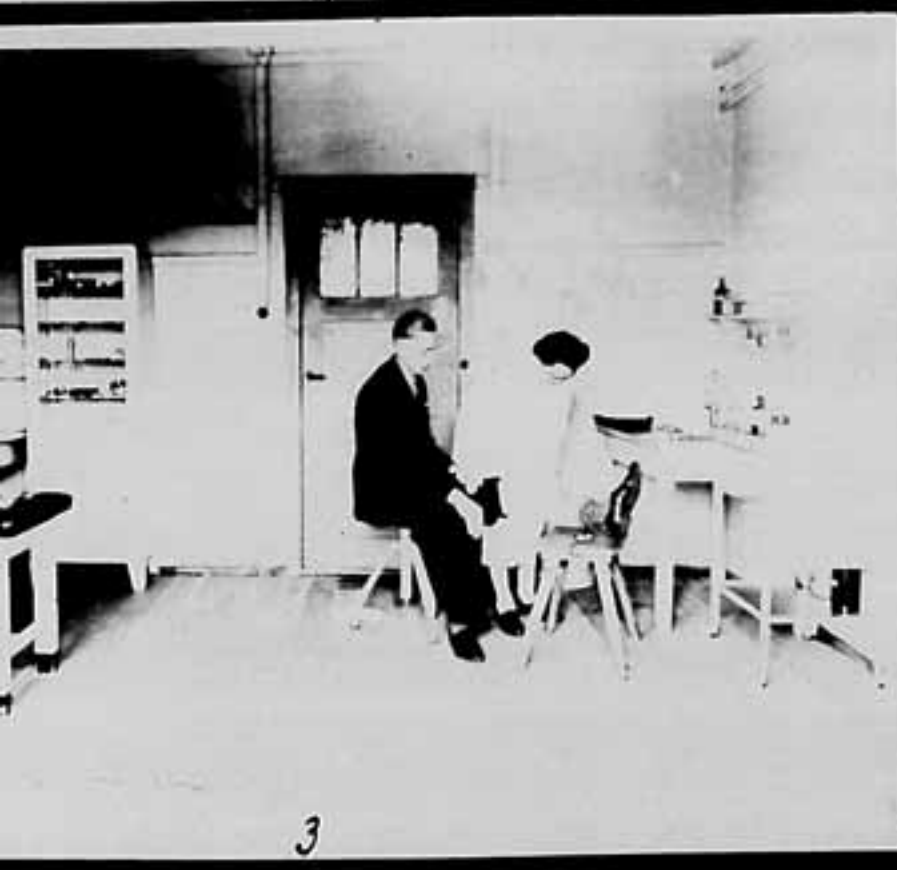
Wolfgang Theobald



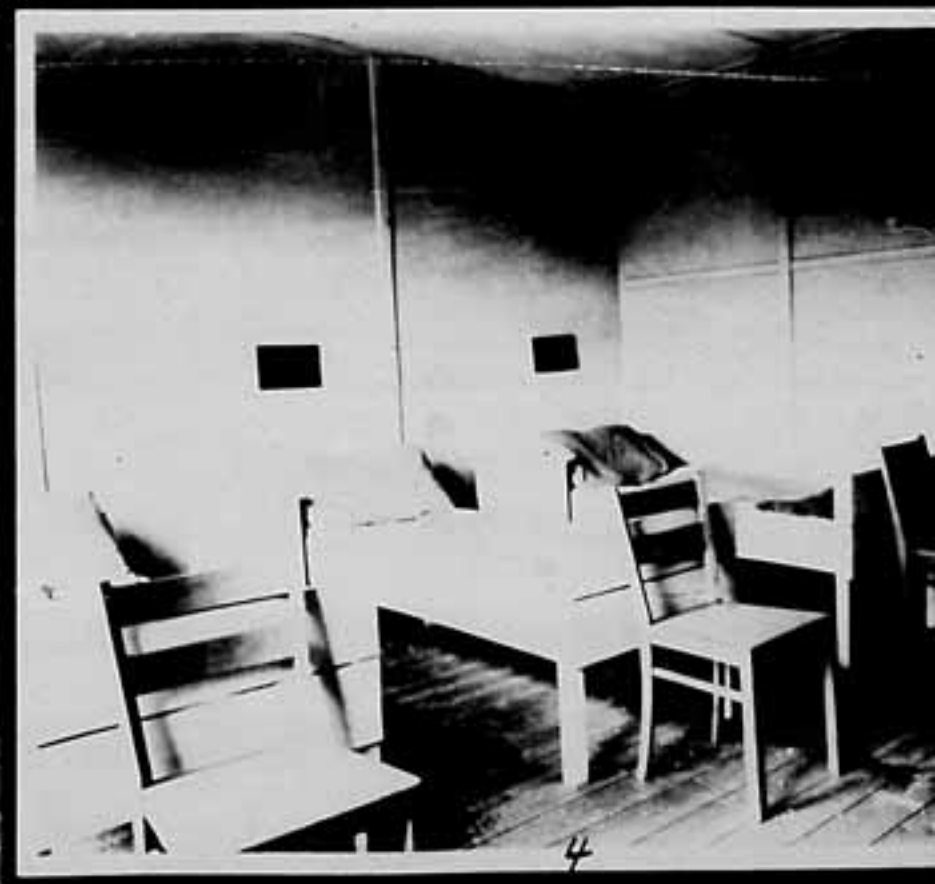
1



2



3



4

1

2

3

4

Eidesstattliche Versicherung

Ich, Hans J o e r s s , geboren am 9.2.1899 in Sonsbeck, wohnhaft in Lobmachtersen, bin zunaechst darauf aufmerksam gemacht worden, dass ich mich strafbar mache, wenn ich eine falsche eidesstattliche Erklaerung abgebe. Ich erklaere an Eidesstatt, dass meine Aussage der Wahrheit entspricht und gemacht wurde, um als Beweismaterial dem Militaergerichtshof Nr.VI - Fall 6 - im Justizpalast Nuernberg, Deutschland vorgelegt zu werden.

Die Aufnahmen Nr. 1 - 12 sind Fotokopien von Originalfotos, die Teile der Wohnlager Marie und Antonie fuer auslaendische Arbeiter der I.G.Farben in Bitterfeld darstellen.

Es zeigen die umstehenden Fotos:

5) Kantine im Lager Antonie,

6) Zubereitung und Ausgabe der Kaltverpflegung im Lager Antonie,

7) Friseurstube im Lager Antonie,

8) Essenausgabe an der Gemeinschaftskueche des Lagers Antonie.

Nuernberg, den 12. Februar 1948.

Hans Joerss

Die vorstehende Unterschrift von Herrn Hans Joerss, wohnhaft in Lobmachtersen, vor mir, Wolfgang Theobald, Verteidigungsassistent vor dem Militaer-Tribunal Nr.VI, geleistet, wird hiermit beglaubigt und von mir bezeugt.

Nuernberg, den 12. Februar 1948.

Wolfgang Theobald

Eidesstattliche Versicherung

Ich, Hans J o e r s s , geboren am 9.2.1899 in Sonsbeck, wohnhaft in Lobmachtersen, bin zunaechst darauf aufmerksam gemacht worden, dass ich mich strafbar mache, wenn ich eine falsche eidesstattliche Erklaerung abgebe. Ich erklaere an Eidesstatt, dass meine Aussage der Wahrheit entspricht und gemacht wurde, um als Beweismaterial dem Militaergerichtshof Nr.VI - Fall 6 - im Justizpalast Nuernberg, Deutschland vorgelegt zu werden.

Die Aufnahmen Nr. 1 - 12 sind Fotokopien von Originalfotos, die Teile der Wohnlager Marie und Antonie fuer auslaendische Arbeiter der I.G.Farben in Bitterfeld darstellen.

Es zeigen die umstehenden Fotos:

9) Gemeinschaftssaal im Lager Marie,

10) Kueche im Lager Marie;

11) Uebersicht ueber das Lager Marie;

12) Gemeinschaftssaal im Lager Marie.

Nuernberg, den 12. Februar 1948.

Hans Joerss

Die vorstehende Unterschrift von Herrn Hans Joerss, wohnhaft in Lobmachtersen, vor mir, Wolfgang Theobald, Verteidigungsassistent vor dem Militaer-Tribunal Nr.VI, geleistet, wird hiermit beglaubigt und von mir bezeugt.

Nuernberg, den 12. Februar 1948.

Wolfgang Theobald

Die wortgetreue und richtige Abschrift des obigen Schriftstueckes bescheinigt
Nuernberg, den 16. Februar 1948

gez. Dr. Werner Schubert
Verteidiger des Angeklagten BUERGIN

L25

270

DEFENSE

MILITARY TRIBUNAL

No. VI

CASE No. 6

BUERGIN DOCUMENT No. 22

DEFENSE EXHIBIT

No. 50

NUMBERED FOR REFERENCE

SUBMITTED

BUERGIN
DOC. No. 22
6 MAR 48
DEFENSE EXHIBIT No. 50

BUERGIN-Dokument Nr. 22

Abschrift

L 9 — A 35 244
unleserl. Handzeichen

VERWALTUNG
DER GEMEINSCHAFTSLAGER MARIE
LAGER MARIE
ueber Bitterfeld

Bitterfeld, den 10. August 1943

(Stempel)
BITTERFELD
Sekretariat
EING. 10. Aug. 43
BEANTW.

1/2

An

I.G.Farbenindustrie
Direktionssekretariat

B i t t e r f e l d

Betr.: Verordnung ueber die lagermaessige Unterbringung von Arbeitskraeften waehrend der Dauer des Krieges vom 14.7.1943.

Hier: Anzeigepflicht gemaess Par. 2 der V.O.

Nach Par. 2 der obigen Verordnung ist die zustaendige Aufsichtsbehoerde (Gewerbeaufsichtsamt, Wittenberg) unverzueglich zu unterrichten ueber

a) Lage der Unterkunft

b) Zahl der lagermaessig unterzubringenden oder untergebrachten Arbeitskraefte

c) Namen desjenigen, der fuer die Einhaltung der Vorschriften obiger Verordnung verantwortlich ist.

Wir bitten Sie, die Meldung von dort aus zu veranlassen, bzw. durch das Buero Dr. Perschmann, Wolfen.

Nachstehend teilen wir noch die am 1.8.1943 verfuegbaren und belegten Betten mit:

Lager:	verfuegbare Betten	am 1.8.1943 belegte Betten
I	3 800	3 358
II	1 000	800
IV	2 000	1 458
V	1 000	922
VI	1 300	1 028
VII	130	103
VIII	700	625
IX	900	850
insgesamt	10 830	9 144

unleserl. Schrift

unleserl. Handzeichen

bitte wenden

Die postalische Anschrift unserer Lager lautet:

Gemeinschaftslager I Marie
Lager Marie
ueber Bitterfeld

Gemeinschaftslager II Marie

Lager Marie
ueber Bitterfeld

Gemeinschaftslager IV Antonie

Lager Antonie
ueber Bitterfeld

Gemeinschaftslager V Elsa

Lager Elsa
ueber Bitterfeld

Gemeinschaftslager VI
fuer Osterbeiter
Lager Marie
ueber Bitterfeld

Gemeinschaftslager VII KHD
Bitterfeld
Zeppelinstr.

Gemeinschaftslager VIII
Hermine
Lager Hermine
ueber Bitterfeld

Gemeinschaftslager IX
Frauenlager

Bitterfeld
Auss.Zoerbiger Strasse

VERWALTUNG
DER GEMEINSCHAFTSLAGER MARIE
LAGER MARIE
ueber Bitterfeld

i.A. gez. unleserl.Unterschrift

Die wortgetreue und richtige Abschrift des obigen Schriftstueckes wird hiermit bescheinigt.

Nuernberg, den 23. Januar 1948.

gez.Dr.Werner Schubert
Verteidiger des Angeklagten BUERGIN.

BUERGIN
DOC. No. 82
6 MAR 48
DEFENSE EXHIBIT No. 51

DEFENSE

MILITARY TRIBUNAL

No. VI

CASE No. 6

BUERGIN- DOCUMENT No. 82

DEFENSE EXHIBIT

No. 51

NUMBERED FOR REFERENCE

SUBMITTED

EIDESSTATTLICHE VERSICHERUNG

Ich, Carl N E B E L U N G , geb. am 14. Juni 1882, in Wettelrode , wohnhaft in Weidenhausen, Kreis Biedenkopf, bin zunaechst darauf aufmerksam gemacht worden, dass ich mich strafbar mache, wenn ich eine falsche eidesstattliche Erklaerung abgebe. Ich erklaere an Eidesstatt, dass meine Aussage der Wahrheit entspricht und gemacht wurde, um als Beweismaterial dem Militaergerichtshof Nr. VI -Fall 6- im Justizpalast Nuernberg, Deutschland, vorgelegt zu werden.

Ich bin Mitglied der NSDAP seit 1.5.1937 gewesen; ein Amt habe ich nicht bekleidet. Ferner war ich Mitglied der DAF und DRKreuz. Ich bin im B.-Verfahren entnazifiziert.

1) Ich bin 38 Jahre lang als Leiter von Betrieben im In- und Ausland taetig gewesen. Als der von mir geleitete Betrieb im Zuge von Kriegsmassnahmen 1942 geschlossen werden musste, wurde ich von der Deutschen Arbeitsfront wegen meiner langjaehrigen Erfahrung in der Menschenfuehrung, wegen meiner Auslands- und Sprachenkenntnis als Lagerfuehrer fuer Lager mit auslaendischen Arbeitern vorgesehen, vom Landesarbeitsamt Frankfurt a./Main dienstverpflichtet und zu einem mehrwoechigen Lehrgang fuer Lagerfuehrer einberufen. Diesen Lehrgang absolvierte ich mit bestem Ergebnis. Ich arbeitete mich dann, nachdem mich die Reichsleitung der Deutschen Arbeitsfront dienstverpflichtet hatte, in einem grossen Auslaenderlager ein, uebernahm dieses Lager dann selbstaendig und wurde nach einer Weile zur Uebernahme des mit 1400 Mann belegten Italiener-Lagers der I.G.Farbenindustrie nach Ludwigshafen versetzt. Dieses gesamte Lager mit insgesamt 5000 Insassen wurde durch einen Luftangriff total vernichtet.

Carl Nebelung

Umseitige Unterschrift des Carl Nebelung als eigenhändig vollzogen, beglaubigt:

Weidenhausen, 10. 2. 48 Der Bürgermeister:

2) Ab 1.11.43. tat ich Dienst als Lagerfuehrer bei der I.G. in Bitterfeld, wo ich zunaechst 2 Monate lang im Lager " Antonie " und dann 1 Monat im Hauptlager "Marie" taetig war. Sodann wurde ich stellvertretender Oberlagerfuehrer. Gegen Ende des Krieges musste ich das mit 3.000 Mann belegte Lager "Antonie" uebernehmen, das ich bis zum 21.4.45. leitete. In dieser Stellung war ich -wie auch alle anderen Angestellten im Lager- von der I.G. angestellt und bezahlt. Disziplinarisch unterstand das Lagerpersonal zwar im Rahmen des Anstellungsvertrages der I.G.; praktisch aber gab die Deutsche Arbeitsfront, die nach Vereinbarung mit dem Staat die Aufsicht ueber saemtliche Gemeinschaftslager fuer In- und Auslaender ausuebte, uns die Weisungen fuer unsere Taetigkeit. Die Funktionaere der DAF besuchten und kontrollierten die I.G.Lager haeufig. Die DAF gab viele Anordnungen heraus, von denen einige sich mit der Praxis nicht vereinbaren liessen und viele die Interessen des Werks ueberschnitten oder stoerten. Allen guten, nuetzlichen und den Lagerinsassen vorteilhaften Vorschlaegen kam jedoch die Werkleitung - und das ist besonders das Verdienst von Herrn Dr. BUERGIN- stets entgegen, und zwar ohne Ruecksicht auf die Kosten, wie denn ueberhaupt in der Lagerbetreuung bei der I.G. in Bitterfeld wie in Ludwigshafen immer in erstaunlich grosszuegiger Weise verfahren wurde. Bei den mehrfachen Kontrollen der Bitterfelder Lager durch die Gau- und Reichsinspektoren der DAF wurden die Bemuehungen und praktischen Massnahmen der I.G. fuer das Wohl der Lagerinsassen auch gebuehrend anerkannt.

3) Zur Lagergemeinschaft "Marie" gehoerten die Lager "Marie", "Antonie", "Hermine", "Elsa", Ostlager und Frauenlager. Auf dem gleichen Gelaende lagen auch die Kriegsgefan-

Carl Schlung

Umseitige Unterschrift des Carl Nebelung als eigenhändig vollzogen, beglaubigt:

Weidenhausen, 10. 2. 48 Der Bürgermeister:

genen-Lager; diese unterstanden freilich der Wehrmacht. Das Lager"Marie" als Stammlager versorgte alle Lager mit Lebensmitteln, Kantinenwaren, Kuechenartikeln, Waesche usw. Es besass zur Benutzung fuer alle Lagerinsassen eine sehr gut eingerichtete Schuhreparaturwerkstatt, eine Schneiderei, Schlosserei, Schreinerei, eine Grosswaescherei, Zentralkantine, ein Lager fuer Lebensmittel, Gemuese und Kartoffeln, eine sehr leistungsfaehige moderne Desinfektionsanstalt, ein grosses Krankenrevier, sowie schliesslich ein Kinderheim und ein ganz modernes grosses Krankenhaus. Daneben besass jedes Lager ein Krankenrevier mit Sonderraeumen fuer ansteckende Krankheiten, eine Kantine, eine Grosskueche und einen Gemeinschaftssaal. Die aerztliche Betreuung und das Pflegepersonal waren in bester Ordnung. Ausserdem standen allen Lagerbewohnern, besonders den Schwerkranken und den gebaehrenden Frauen die I.G. Klinik in Wolfen und die Krankenhaeuser in Bitterfeld zur Verfuegung. Die gesundheitliche Betreuung war demnach mustergueltig. Auch die Muell- und Abfallabfuhr war genau und gut geregelt.

4) Die Lagerinsassen waren in Baracken verschiedener Groesse mit 100 bis 160 Betten in Einzelstuben mit 8 bis 20 Plaetzen untergebracht. Fuer Familien waren Einzelzimmer vorhanden. Jeder hatte einen verschliessbaren Schrank. Jede Barakke hatte Zentralheizung, Spuelclosetts, Brause- und Wannenbad, sowie komfortable Wascheinrichtungen mit heissem und kaltem Wasser. Nur wenige aeltere Baracken aus der Zeit vor dem Kriege hatten die Closettanlagen ausserhalb des Gebaeudes, jedoch tadellos eingerichtet. Badewaerter betreuten die grossen Badeanlagen. In sanitaerer und hygienischer Hinsicht war in den I.G.Lagern Bitterfeld allerbestens gesorgt.

5) Die Verpflegung der Auslaender war die gleiche wie die der Deutschen, und zwar mit geringen Ausnahmen eine Voll-

Carl Lebehung

Die eigenhändige, umseitige Unterschrift des Carl Nebelung wird hiermit beglaubigt.

Weidenhausen, 10. Febr. 48 - Der Bürgermeister:

verpflegung durch die Lager-Grosskuechen. Fuer Kranke wurde eine Diaetkueche unterhalten. Ueberall in den Baracken bestanden Kleinkuechen, in denen sich jeder nach Belieben selbst etwas kochen konnte. Die Auslaender, die im Besitz von Zulagekarten fuer Schwer- oder Schwerstarbeiter waren -und das waren die meisten- konnten in den Lagerkantinen ihre Waren gut und frisch einkaufen. Im allgemeinen war die Lagerverpflegung gut, reichlich und schmackhaft, so dass alle Leute in gut genaehrtem Zustand und gesund waren. Die I.G. gab ausserdem eine besondere Suppe im Werk aus. Erst als auf Anordnung des Reiches hin bei knapper werdender Verpflegung die Brotrationen gekuerzt werden und die Abendsuppe wegfallen musste , wurde die Lage etwas kritischer. Aber trotzdem blieben die Lagerinsassen ruhig und vernuenftig, wenn auch der Schwarzhandel staerker aufzuleben begann. Es mehrten sich nun allerdings Diebstaehle und Betruegereien.

6) Fuer die Ausgestaltung der Freizeit wurde mit erheblichen Mitteln besonders viel getan. Es gab reichlich Darbietungen durch die Deutsche Arbeitsfront, aber auch durch Kraefte des Lagers selbst, in gesundem Wettstreit unter den verschiedenen Nationen. Uebrigens hatten die Lagerinsassen voellige Freiheit beim Ein- und Ausgang und konnten in der Stadt Kinos und Gaststaetten besuchen. Mir war es stets ein besonderes Vergnuegen, die Bestrebungen der Nationen auf Ausgestaltung ihrer freien Zeit mit allen Kraeften zu unterstuetzen. Auch an sportlicher Betaetigung fehlte es nicht; hauptsaechlich wurde Boxen, Fussball, Faustball, Handball und Gymnastik betrieben. Die Lagerinsassen bastelten viel und gingen allerlei Kunsthandwerken nach und zeigten die Ergebnisse in Ausstellungen.

7) Das Stammlager "Marie" hatte ein Buero der Gemeinde Sandersdorf, auf deren Gebiet es lag und auch je ein Buero fuer

Karl Schelling

Die eigenhändige, umseitige Unterschrift des Carl Nebelung wird hiermit beglaubigt.

Weidenhausen, 10. Febr. 48 - Der Bürgermeister:

die Sicherheits- und fuer die Kriminalpolizei. Diese Polizeistationen waren ein dringendes Erfordernis angesichts der Verschiedenheit der vielen Nationen und deren unterschiedlicher Mentalitaet. Denn es war eine bedenkliche Tatsache, dass aus manchen Laendern die schlechtesten , kriminell belasteten Menschen, zum Teil mit hohen Freiheitsstrafen, zum Arbeitseinsatz nach Deutschland abgeschoben wurden. Diese Menschen schufen durch ihr Benehmen den Polizeiorganen viel Arbeit. Jedoch bestaetige ich wahrheitsgemaess, dass die Polizisten in ihren Diensthandlungen sehr human waren und nur wirklich schwere Faelle verfolgten, die sie an die ordentlichen Gerichte abgaben.

Die Gestapo und der Sicherheitsdienst kuemmerte sich auch um die Lager. Sie hatten ueberall unter den Auslaendern Vertrauensleute und Spitzel, die die Lagerfuehrer nicht kannten. Eigenmaechtigkeiten der Gestapo fuehrten gelegentlich zu Kontroversen mit den Lagerfuehrern, wobei die Gestapo ihren despotischen Standpunkt behauptete. Es liess z.B. die Gestapo vereinzelt Leute verschwinden, die ihr verdaechtig waren, besonders nachts, ohne die Lagerfuehrung zu verstaendigen. Der Lagerfuehrer meldete dann diese Leute als "gefluechtet" bis man hinter den wahren Grund des Verschwindens kam. Bei Anfragen bei der Gestapo erhielt man eine ausweichende Antwort. Wenn die Leute dann nach Wochen wiederkamen, erfuhr man, dass sie eine Strafe verbuesst hatten.

8) Die Lagerfuehrer wandten wenig disziplinarische Massnahmen an. Bei groben Verstoessen wurden Geldbussen zu Gunsten des Roten Kreuzes oder der NS-Volkswohlfahrt eingezogen, meist aber nur Verwarnungen ausgesprochen. Ganz grobe Faelle mussten der Sicherheits- oder Kriminalpolizei gemeldet werden.

Carl Nebelung

Die umseitige, eigenhändige Unterschrift des Carl Nebelung wird hiermit beglaubigt.

Weidenhausen, 10. 2. 48 Der Bürgermeister:

Im grossen und ganzen waren deren Beamte sehr human und nachsichtig und arbeiteten mit der Lagerfuehrung stets gut zusammen. Streitende Auslaender brachte der Lagerfuehrer durch Zuspruch zur Vernunft. Es ist nicht vorgekommen, dass ein Lagerfuehrer zu seinem Schutze in Notwehr von der Schusswaffe Gebrauch machte, obwohl mehrmals ganz aufsaessige Elemente dazu Anlass gaben. Ein guter Lagerfuehrer setzte seinen Stolz darein, mit seiner Belegschaft in Ruhe und Freundschaft zu leben. Ungeeignete Lagerfuehrer wurden beizeiten von der Oberlagerfuehrung oder der DAF ausgemerzt, zum Teil auf meine Veranlassung hin.

9) Bei richtiger Auffassung und Durchfuehrung war der Dienst eines Lagerfuehrers sehr schwer und opfervoll; er hatte bei Tag und Nacht keine Ruhe und war mit Pflichten ueberbuerdet. Er war ein Gefangener seines Lagers. Wer Auslands-, Sprachen- und Menschenkenntnis, Gerechtigkeitssinn, eine gute Allgemeinbildung und einen sauberen Charakter besass, hatte die besten Erfolge hinsichtlich Ruhe und Zufriedenheit im Lager. Unterstuetzt wurde die Dienstfuehrung der Lagerfuehrer durch das vorzuegliche Zusammenarbeiten mit der Direktion der I.G., insbesondere mit Herrn Dr. BUERGIN, der fuer die Betreuung der Auslaender in jeder Hinsicht ausserordentlich viel getan hat.

Weidenhausen, den 9. Februar 1948.

Carl Nebelung

Die eigenhändige Unterschrift
wird hiermit bestätigt
Weidenhausen, den 10. 2. 1948
Der Bürgermeister:

Die umseitige, eigenhändige Unterschrift des Carl Nebelung wird hiermit beglaubigt.

Weidenhausen, 10. 2. 48 Der Bürgermeister:

BUERGIN DOC. No. 60

6 MAR 48 DEFENSE EXHIBIT No. 52

DEFENSE

MILITARY TRIBUNAL

No. VI

CASE No. 6

BUERGIN-DOCUMENT No. 60

DEFENSE EXHIBIT

No. 52

NUMBERED FOR REFERENCE

SUBMITTED

Eidesstattliche Versicherung

Ich, Wilhelm F a e r b e r , geboren am 22.9.03 in Wiesdorf , wohnhaft in Bitterfeld, bin zunaechst darauf aufmerksam gemacht worden, dass ich mich strafbar mache, wenn ich eine falsche eidesstattliche Versicherung abgebe. Ich erklaere an Eidesstatt, dass meine Aussage der Wahrheit entspricht und gemacht wurde, um als Beweismittel dem Militaergerichtshof Nr.VI im Justizpalast Nuernberg, Deutschland vorgelegt zu werden.

Ich war Mitglied der NSDAP seit 1935 und Mitglied der S.A. seit 1933 , zuletzt mit dem Range als Truppführer.

1) Ich war in den I.G.Farben-Werken Bitterfeld bis Mitte 1943 mit der Verwaltung der Arbeiterlager betraut. Dann musste ich infolge Ueberarbeitung eine laengere Kur durchmachen, nach der mir die verantwortliche Taetigkeit in den Lagern nicht wieder uebertragen wurde. Auf Grund meiner Taetigkeit als Verwalter der Lager kann ich folgendes aussagen:

Die Anfaenge des Stammlagers Marie gehen auf das Jahr 1937 zurueck, in dem deutsche Arbeiter von auswaerts nach Bitterfeld kamen. Die Baracken waren nach dem Muster des RAD-Typs (Reichsarbeitsdienst-Typs), jedoch in groesserer Form, durch die Firma Kaemper & Seeberg in Berlin geliefert worden. Obwohl die Stuben fuer den einzelnen Mann bedeutend mehr Luftraum aufwiesen als die Stuben der RAD-Baracken, zeigten sich doch mancherlei Unannehmlichkeiten, naemlich in der Anlegung der Aborte und Waschraeume, die nur von aussen erreichbar waren, sowie der Ofenheizung mit ihrer Staubentwicklung und Feuergefahr. Als vor Beginn des Krieges 1939 die Vergroesserung des Stammlagers und spaeter neue Lager erforderlich wurden, glueckte es der Verwaltung, von der Firma Holzbau GmbH in Berlin und der Firma Hammer in Bitterfeld Baracken mit Innengang zu erhalten, in denen Aborte und Waschraeume so eingerichtet waren, dass laestige Wege durchs freie wegfielen.

Wilhelm Färber

Die Stubenbelegung konnte hier auf 12 bezw. 8 Mann herabgedrueckt werden. Das Lager Marie wurde nach und nach mit Ferndampfheizung ausgestattet; die neuen Lager wurden von vornherein mit Zentralheizung versehen. Es war nicht leicht, die zustaendigen Behoerden von der Zweckmaessigkeit dieser Neuerungen zu ueberzeugen und oft mussten diese Arbeiten von der Direktion in Bitterfeld trotz Verbots und unter Umgehung anderslaufender Vorschriften ausgefuehrt werden. Obwohl die neuen Baracken erheblich teurer als die RAD-Baracken waren und auch sehr viel mehr Holz benoetigten, wurden keine Mittel gescheut, um nur noch diesen Typ zu erhalten. Trotz mehrmaliger Strafandrohung glueckte dies, bis spaeterhin die Einsetzung des Generalbevollmaechtigten fuer Barackenbauten durch die Reichsbehoerden diese Moeglichkeit unterband und nun nur noch ueber die Wehrmacht RAD-Baracken bezogen werden durften. Wir halfen uns dann dadurch, dass wir Steinbaracken in aehnlicher Form mit einer Stubenbelegung von 12 bis 16 Mann bauten.

2) Saemtliche Holzbaracken hatten doppelte Waende mit innerer Isolierung von Pappe und Glaswatte. Jeder Stubenbewohner erhielt sein Bett und seinen Schrank. Elektrische Beleuchtung, Tische, Schemel, Stuehle bildeten die Einrichtung. Die Abgabe von Bettwaesche war bis 1942, in einzelnen Lagern noch bis 1944, moeglich. Alle Stuben waren hell gestrichen und hier und dort mit Bildern geschmueckt. Es standen in jedem Lager Waschbaenke, Einzelwaschbecken, Brause-, Wannen- und Fusswaschbaeder zur Verfuegung. Fast jedes Lager wies Innenklosetts mit Wasserspuelung auf.

In jedem Lager waren Kuechen in Verbindung mit Essraeumen oder Esssaelen eingerichtet. Die Vereinsleitung, der damals das Lager unterstand, stattete diese Kuechen mit allen modernen Hilfsmitteln aus.

3) Die Direktion der I.G. unter Dr.BUERGIN wandte alle Mittel auf, um die Einrichtungen der Lager so zweckmaessig und komfortabel zu gestalten, als es die schwierige Versorgung im Kriege zuliess. Ich fuehre hier nur beispielsweise auf: Einrichtung mehrerer Desinfektionsanstalten, laufende Entwesserung saemtlicher Baracken, Einrichtung von Friseurstuben, Schneider-

geändert bei Fä.

Wilhelm Färber

und Schusterwerkstaetten, Waschanstalt, Kantinen fuer Marketenderwaren, fremdsprachige Lagerbuecherei, Rechtsauskunftsstellen, Zweigbueros der einzelnen Gemeinden, Lager-Postaemter, Ausbau fester Strassen und Buergersteige mit Plattenbelag, Luftschutzeinrichtungen.

4) Die Arbeiter der verschiedenen Nationalitaeten waren sichtlich beeindruckt durch die neuen Unterkuenfte. Die ersten ankommenden Slowaken haben 1939 teilweise vor Freude Traenen vergossen, dass sie in weiss bezogenen Betten schlafen und andere Annehmlichkeiten haben konnten, die sie von Haus her nicht kannten, wo sie den Tschechen ihre Mietquartiere in Staellen noch mit einer Krone bezahlen mussten. Obwohl Auslaender nach behoerdlicher Anordnung grundsaetzlich nicht ausserhalb des Lagers in den Gemeinden wohnen durften, wurde dies Verbot spaeter fuer verschiedene Nationen gelockert. In sehr vielen Faellen zogen es jedoch diese Lagerinsassen vor, weiter im Lager zu wohnen und dessen Annehmlichkeiten in Anspruch zu nehmen.

5) Franzoesische und belgische Firmen vermittelten Arbeiter, die sie in ihren Laendern geworben hatten, geschlossen nach Bitterfeld (sogenannte Leiharbeiter) und brachten sie in unseren Lagern unter. Es handelt sich vornehmlich um die Firmen

Jean Favre, Arbeitsvermittlung, Paris 18, 19 rue de la Nation,

Unic, Inh. A. Petro, Bruessel,

C.R. van Regenmortel, Antwerpen,

Walz & Meyer, Electricite, à Blanc-Mesnil, Avenue de Suffren 22, Dep. Seine et Oise.

6) Das gesamte Betreuungspersonal in den Lagern war zunaechst von der Leitung der Lagergemeinschaft Marie und nach der Aufloesung dieses Vereins von der I.G. angestellt. Spaeter durften jedoch nur Lagerfuehrer angestellt werden, die die Deutsche Arbeitsfront vermittelte. Fuer die Lagerfuehrertaetigkeit waren jedoch nach gesetzlichen Vorschriften bestimmte Richtlinien der DAF massgebend, nach denen unsere saemtlichen Lagerfuehrer arbeiteten. Die Lager wurden von der DAF auf Grund des ihr gesetzmaessig zustehenden

Wilhelm Färber

Rechts staendig besichtigt. Maengel wurden sofort geruegt und dann von der Firma schnellstens abgestellt.

7) Laut den Bestimmungen der Gesundheitsbehoerde mussten fuer je 100 Lagerbewohner 4 Kranken- und 2 Seuchenbetten vorgehalten werden. Jedes Lager wies daher freundlich und vorbildlich eingerichtete saubere Revierbaracken auf. Darueber hinaus wurde im Stammlager Marie ein Krankenhaus mit 150 Betten und einer Zahnklinik erbaut, das jedoch dem Bombenangriff am 16.1.45 zum Opfer fiel. Saemtliche Lagerbewohner wurden laufend von dem Kreisarzt Medizinalrat Dr.Boehnke, von den Aerzten Dr.Hilgenfeldt in Wolfen, Dr.Einecke und Dr.Schubardt in Bitterfeld gesundheitlich ueberwacht. Sie richteten auch ihr besonderes Augenmerk auf die gesamte Lagerhygiene und fuehrten laufend Kontrollen der Verpflegung durch. Herr Dr.Einecke wurde beim Luftangriff am 16.1.45 getoetet.

8) Massregelungen der Lagerbewohner innerhalb der Lager sind mir nicht bekannt geworden. Im Lager Marie war eine Arrestzelle und im Ostarbeiterlager 3 Arrestzellen vorhanden, in die jedoch nur uebermaessig Betrunkene und rueckfaellige Diebe ab und an bis zur Uebergabe an die Polizei oder bis zu ihrer Ernuechterung fuer kurze Zeit arrestiert wurden. Es hat seine Richtigkeit, dass seitens der Firma fuer bummelnde Lagerbewohner Bussen in Hoehe von einem Tagesverdienst bis schliesslich zu einem Wochenverdienst nach vorherigen Verwarnungen verhaengt wurden. Ganz Unverbesserliche mussten der Polizei gemeldet werden.

9) Trotz staendiger Ermahnungen und trotz der Vorschriften der Deutschen Arbeitsfront haben einige Lagerfuehrer sich gelegentlich zu Missgriffen hinreissen lassen. Zu ihrer Entlastung muss ich aber sagen, dass die auslaendischen Arbeiter charakterlich keineswegs die besten waren und dass sich viele Lagerbewohner selbst ihrer Landsleute schaemten, die sich in unglaublichem Masse dem Glueckspiel und der Bummelei hingaben und Diebstaehle und Betruegereien veruebten. Wenn die I.G. von unangemessener Behandlung der

Wilhelm Färber

Lagerbewohner durch Lagerfuehrer erfuhr, hat sie oder die Vereinsleitung diese Vorfaelle geahndet und notfalls die Lagerfuehrer ihrer Taetigkeit enthoben, strafbare Handlungen auch der Polizei gemeldet. Alles in allem waren Vereins- und Werksleitung nach besten Kraeften bemueht, allen Auslaendern den Aufenthalt in den Lagern so angenehm wie moeglich zu gestalten.

10) Kinder sind im Werk Bitterfeld und Wolfen-Farben nicht beschaeftigt worden, wohl aber jugendliche Ostarbeiter mit einem Mindestalter von 15 Jahren. Haeftlinge aus Konzentrationslagern sind in Bitterfeld und Wolfen-Farben nie beschaeftigt gewesen.

Bitterfeld, den 28. Jan. 1948

Wilhelm Färber

Vorstehende vor mir vollzogene — anerkannte — Unterschrift des kfm. Angestellten Wilhelm Färber aus Bitterfeld, Hämmingen Ufer 20, - ausgewiesen durch Vorlage der Registrierkarte beglaubige ich hiermit.

Bitterfeld den 28. Jan. 1948

Amtsgericht Bitterfeld

Schwerdtfeger, ap., Justizinspektor, als Urkundsbeamter der Geschäftsstelle des Amtsgerichts.

BUERGIN DOC. No. 7

6 MAR 48 DEFENSE EXHIBIT No. 53

DEFENSE

MILITARY TRIBUNAL

No. VI

CASE No. 6

BUERGIN - DOCUMENT No. 7

DEFENSE EXHIBIT

No. 53

NUMBERED FOR REFERENCE

SUBMITTED

Eidesstattliche Versicherung

Ich, Karl Z a b e l , geboren am 29.9.1897 in Halle/Saale, wohnhaft in Koeln-Deutz, Mathildenstr.45, bin zunaechst darauf aufmerksam gemacht worden, dass ich mich strafbar mache, wenn ich eine falsche eidesstattliche Erklaerung abgebe. Ich erklaere an Eidesstatt, dass meine Aussage der Wahrheit entspricht und gemacht wurde, um als Beweismaterial dem Militaergerichtshof Nr.VI im Justizpalast Nuernberg, Deutschland vorgelegt zu werden.

Ich bin Mitglied der NSDAP seit 1.5.1933 gewesen und habe kein Amt in der Partei ausgeuebt. Ich war nicht Mitglied einer Gliederung der Partei. Bis 1937 war ich Polizeikommissar und als solcher Leiter der Polizeiverwaltung in Bitterfeld. Seit Jahren war ich Anfeindungen ausgesetzt, weil ich bei der Verfolgung der Moerder von Rathenau im Sommer 1922 den einen der Moerder namens Kern bei der Festnahme auf Burg Saleck erschossen hatte. Schliesslich wurde ich nach Halle bestellt und mir die Verbringung in ein Konzentrationslager angedroht, wenn ich mich noch einmal ueber diesen Fall aeussern wuerde. Darauf nahm ich unter Verzicht auf alle Beamtenrechte, auch auf Altersversorgung, meinen Abschied bei der Polizei und trat am 1.5.1937 bei der I.G. in Bitterfeld als Angestellter ein. Ich wurde als Leiter des damals schon in kleinem Umfang vorhandenen Werkschutzes fuer die Werke Bitterfeld Sued und Nord und fuer die Farbenfabrik Wolfen verwendet. Der Werkschutz setzte sich aus den Pfoertnern und sonstigen Ermittlungsbeamten im Werk zusammen und war verantwortlich fuer die richtige Handhabung der Werkausweise, fuer die Ueberwachung der Stempelkarten, die den Eingang und Ausgang der Arbeiter an den Werkstoren kontrollierten, fuer Ordnung und Sicherheit im Betrieb, d.h. fuer Kontrolle der aus- und eingehenden Gueter, fuer die Verfolgung kriminieller Handlungen, fuer Einhaltung feuer- und sicherheitspolizeilicher Vorschriften, Freihalten der Werkstrassen und Abwehr von Werkspionage.

Seit -

Karl Zabel

dem 2.3.1942 bis zum Kriegsende war ich Soldat. Ueber die Lager, in denen Auslaender untergebracht worden sind, und ueber Behandlung der Auslaender kann ich Folgendes aussagen:

Das Lager Marie in Bitterfeld bestand bereits 1937 bei meinem Eintritt. Es wurde spaeter weiter ausgebaut. Bei meinem Eintritt beherbergte das Lager rheinlaendische, sudetendeutsche und tschechische Arbeiter, die auf Grund freiwilliger Arbeitsvertraege nach Bitterfeld gekommen und in den Werken von Bitterfeld und Wolfen beschaeftigt waren. Das Lager gehoerte damals einem eingetragenen Verein, an dem verschiedene Industrielle beteiligt waren. Der Werkschutz hatte mit dem Lager insoweit zu tun, als er gelegentlich dort Diebstaehle von Arbeitern zu untersuchen hatte.

Waehrend meiner Dienstzeit bei der I.G. kam noch das neue Lager Antonie hinzu und ein Frauenlager in unmittelbarer Naehe des Werks Bitterfeld Sued. In dem Frauenlager war u.a. eine Naehstube eingerichtet; es wurde viel fuer die hauswirtschaftliche Fortbildung der Frauen getan. Es wurden Naehkurse abgehalten, weibliche Betreuerinnen der Frauen waren angestellt, und das ganze Lager machte einen aeusserst sauberen und gepflegten Eindruck.

Im Kriege wurden Arbeiter mehrerer Nationalitaeten nach und nach in Bitterfeld beschaeftigt, in der Hauptsache Hollaender, Franzosen, Italiener, Tschechen, sodann Polen und am Ende meiner Dienstzeit auch schon einige freiwillige ukrainische Arbeiter. Ferner wohnten in den Lagern auch deutsche Arbeiter, die kein anderweitiges Quartier hatten.

Damals bestand auch ein kleines Lager, das mit etwa 80 bis 100 Mann kriegsgefangener Franzosen belegt war. Von diesen waren etwa 30 im Leichtmetallbetrieb beschaeftigt, wo sie Leichtmetallgussteile putzten, eine als durchaus leicht anzusprechende Arbeit. Die uebrigen waren mit Ausserarbeiten, u.a. mit Ein- und Ausladen von Guetern und mit Transporten im Werk beschaeftigt. Kriegsgefangene Russen gab es bis zu meiner Einziehung als Soldat in Bitterfeld nicht. Auch Haeftlinge aus Konzentrationslagern waren

Karl Gabel

nicht vorhanden.

Die Fremdarbeiter waren im Lager moeglichst nach Nationen in verschiedenen Baracken verteilt, jedenfalls die groesseren nationalen Gruppen. Sie wohnten in Barackenstuben, die so gross waren, dass in jeder Stube 12 Betten, Schraenke und ein groesserer Tisch oder auch zwei stehen konnten. Stuben und Gaenge waren mit Bildern geschmueckt und gut ausgestattet; vom Lager wurde Bettwaesche gestellt. Die Arbeiter bekamen alle acht Tage saubere Arbeitsanzuege. Sie konnten im Betrieb taeglich kalt und warm duschen und hatten ausserdem im Lager eine Badeanstalt.

Den auslaendischen Arbeitern wurde Lagerverpflegung und waehrend ihrer Arbeitsschicht Verpflegung im Werk gegeben. Die Schwer-, Schwerst- und Langarbeiter erhielten damals ihre Zusatzkarten zur freien Verfuegung und trieben damit einen lebhaften Handel. Es war in der Stadt bekannt, dass man, um zusätzliche Lebensmittelkarten zu kaufen, ins Lager Mario gehen musste. Die Auslaender nahmen fuer die Karten Genussmittel oder Geld, um sich damit Vergnuegungen in Bitterfeld und der Umgebung zu leisten. In der deutschen Bevoelkerung herrschte lebhafte Beschwerde darueber, dass die auslaendischen Arbeiter so gut verpflegt wurden, dass sie ihre Zusatzkarten schwarz absetzen konnten.

Die Lagerinsassen, ausserden kriegsgefangenen Franzosen, hatten im Verkehr mit der Aussenwelt vollkommene Freizuegigkeit; nur hinsichtlich der Wohnung waren sie an das Lager gebunden. Nur die Polen trugen Kennzeichen, und zwar auch diese nur auf dem Zivilanzug, nicht auf dem Arbeitsanzug. Im uebrigen war der Auslaender nur auf dem Werkausweis als solcher gekennzeichnet. Im Betrieb gab es keine Unterschiede zwischen deutschen und auslaendischen Arbeitern, z.B. auch keine besonderen Ess-, Bade- und Umkleideraeume fuer Auslaender.

Das Lager hatte eine eigene Polizeimeldestelle, eine Poststelle und eine Filiale der Sparkasse.

Wegen ihrer Freizuegigkeit konnten die auslaendischen Arbeiter ausserhalb der Arbeitszeit das Lager jederzeit verlassen, Veranstaltungen in der

Paul Geheb

Stadt besuchen und in die Umgebung fahren. So fuhren sie haeufig mit der Eisenbahn zu Vergnuegungen aller Art nach Leipzig, Halle oder Magdeburg und sogar nach Berlin (ueber 100 km). Sie waren in grosser Zahl in den Kinos, in den Gaststaetten und im Schwimmbad anzutreffen.

Im Lager war fuer kulturelle Veranstaltungen jeder Art gesorgt. Es wurden Konzerte, Filmvorfuehrungen und Theaterstuecke geboten. Kuenstlergruppen aus den verschiedenen Heimatlaendern der Arbeiter wurden herbeigeholt und gaben Vorstellungen, denen die Arbeiter mit grosser Freude beiwohnten.

Die Oberaufsicht im Lager fuehrte der von der Deutschen Arbeitsfront (DAF) gestellte Oberlagerfuehrer Mentel mit einer Anzahl Lagerfuehrern, die gleichfalls von der DAF vorgeschlagen oder genehmigt sein mussten. Es war schwer, fuer die I.G., die vielfachen Eingriffe der DAF in die Lager abzuwehren.

Ich hatte in meinen Dienstgeschaeften hauptsaechlich mit Dr.Walther, dem Leiter der Sozialabteilung in Bitterfeld zu tun, dem das Lohnbuero, die Wohnungsfuersorge und Angelegenheiten des Arbeitsrechts und der Sozialverwaltung unterstanden. Aber auch Dr.Buergin habe ich in vielen Besprechungen kennengelernt und ihm als Werkschutzleiter direkt unterstanden. Ich weiss, dass er Misstaende in der Behandlung der Auslaender nicht duldete und, soweit sie ihm bekannt wurden, sofort abstellte. Er war keineswegs Nationalsozialist und wehrte sich gegen politische Eingriffe in die Werksleitung mit allen Kraeften. Fälle von Mißhandlungen ausländischer Arbeiter sind von mir nicht beobachtet und mir auch nicht gemeldet worden.

Nuernberg, den 7. November 1947

Karl Zabel

Die obige Unterschrift von Karl Z a b e l , wohnhaft in Koeln-Deutz, Mathildenstr.45, vor Wolfgang Theobald, Verteidiger-Assistent vor dem Militaer-Tribunal Nr.VI geleistet, wird hiermit beglaubigt und von mir beglaubigt.

Nuernberg, den 7. November 1947.

Wolfgang Theobald

BUERGIN DOC. No. 26 6 MAR 48 DEFENSE EXHIBIT No. 54

DEFENSE

MILITARY TRIBUNAL

No. VI

CASE No. 6

BUERGIN-DOCUMENT No. 26

DEFENSE EXHIBIT

No. 54

NUMBERED FOR REFERENCE

SUBMITTED

1/1

Ko 245

A 34

Bekanntmachung.

Betr.: Lohnüberweisungen nach der Slowakei.

Mit Wirkung vom 1. Mai 1943 sind die Überweisungssätze neu festgesetzt worden. Unsere slowakischen Arbeiter können nunmehr pro Monat überweisen:

Verheiratete RM 80.--, Ledige RM.65.--.

Arbeiter, die mindestens 6 Monate im Reich gearbeitet haben, können außerdem einmal im Kalenderjahr für jedes unterhaltspflichtige Kind RM 50.-- überweisen. Wenn Mann und Frau im Reich tätig sind, gelten für diese nur die Überweisungssätze für unverheiratete Arbeiter.

Zahlungsmittel, welche im Rahmen der Freigrenze bei der Heimreise oder einer Urlaubsreise mitgenommen werden dürfen, können auch in slowakischen Geldsorten erworben werden, sofern diese von der Reichsbank zur Verfügung gestellt werden können.

Bitterfeld, den 21. Juli 1943.

I.G.FARBENINDUSTRIE AKTIENGESELLSCHAFT

Oznamenie.

Vec: Poukazanie uspor na Slovensko.

Platnostou od 1 Maja 1943 su sadzby uspor slov.robotnikov takto stanovené. Naši slov. robotnici môžu teraz mesačne,

ženatý 80.-- RM, a slobodný 65.-- RM

poukazat na slovensko. Robotnici, ty čo su vyše 6 mesiacov u nás, môžu 1 raz v roku na každe svoje dieta 50.-- RM zaslať. Keď muž i žena sú v nemecku, tak platí pre nich sadzba ako pre slobodných.

Keď cestujete domov na dovolenu, je Vam povolené so sebou zobrať cez hranice 10.-- RM, tieto môžete i v slovenských peniazoch previesť, keď Říšska banka ma dostatok slovenských penazi.

Bitterfeld,. 21.7.1943. I.G.FARBENINDUSTRIE AKTIENGESELLSCHAFT

300 16

DEFENSE

MILITARY TRIBUNAL

No. VI

CASE No. 6

BUERGIN-DOCUMENT No. 35

DEFENSE EXHIBIT

No. 55

NUMBERED FOR REFERENCE

SUBMITTED

BUERGIN DOC. No. 35 6 MAR 48 DEFENSE EXHIBIT No. 55

BUERGIN - Dokument Nr. 35

Abschrift

1/2 Rundschreiben Nr. 183/43. 1523

A 42

234

An die

Herren Betriebsleiter.

Betr.: Jahrespraemie fuer Osterbeiter.

Auf Grund einer Anordnung des Herrn Generalbevollmaechtigten fuer den Arbeitseinsatz vom 6.12.43. sind wir berechtigt, auch an die Osterbeiter im Rahmen unserer einschlaegigen Bestimmungen eine Jahrespraemie zu zahlen. Wir beabsichtigen, von dieser Moeglichkeit Gebrauch zu

Fuer die Gewaehrung der Jahrespraemie kommen in der Regel nur solche Osterbeiter und Osterbeiterinnen in Frage, die

1.) anfangs Januar 1944 mindestens 1 Jahr unserem Werk angehoeren;
2.) in ihren Leistungen mindestens einen guten Durchschnitt erreichen;
3.) sich gut gefuehrt und durch ihre gesamte Haltung bewiesen haben, allen Obliegenheiten gewissenhaft nachzukommen.

Die Gewaehrung soll also in aller erster Linie an die Leistung geknuepft sein.

Im Interesse der Vorbereitung der Auszahlung werden die Herren Betriebsleiter gebeten, der Gefolgschaftsabteilung diejenigen Osterbeiter und Osterbeiterinnen bis spaetestens 30.12.1943 zu nennen, die bei strenger und gerechter Wuerdigung von Leistung und Fuehrung es verdienen, herausgehoben und mit einer Zuwendung bedacht zu werden. Die Vorschlaege muessen Name, Vorname, Kontrollnummer sowie die Angabe enthalten, ob die Jahrespraemie voll oder mit wieviel Prozent zur Auszahlung gelangen soll.

Sollten sich unter denjenigen Osterbeitern und Osterbeiterinnen, die noch kein Jahr bei uns sind, Leute befinden,

die durch eine ganz besondere Leistung hervorragen, also weit ueber den Durchschnitt liegen, so bitten wir, auch diese zu nennen und hierbei gleichzeitig den Eintrittsdatum zu vermerken. Diese Sonderzuwendung ist ostarbeiterabgabepflichtig. Die Abgabe geht zu Lasten des Werkes.

I.G. FARBENINDUSTRIE AKTIENGESELLSCHAFT

gez. unleserl. Unterschriften.

Bitterfeld, den 22.12.1943.

Tsch/Bu.

Die wortgetreue und richtige Abschrift des obigen Schriftstuckes wird hiermit bescheinigt.

Nuernberg, den 27. Januar 1948.

gez. Dr. Werner Schubert
Verteidiger des angeklagten BUNGIN.

BUERGIN
DOC. No. 27

6 MAR 47
DEFENSE EXHIBIT No. 56

DEFENSE

MILITARY TRIBUNAL

No. VI

CASE No. 6

BUERGIN-DOCUMENT No. 27

DEFENSE EXHIBIT

No. 56

NUMBERED FOR REFERENCE

SUBMITTED

BU (JIR-Dokument Nr. 27

Abschrift

A 59
Unleserl. Handzeichen
211

1/2

Stempel
BITTERFELD
Sekretariat
Eing. 8.Aug.1944
Beantw. ...

B E K A N N T M A C H U N G Nr.48/44

Betr.: Roentgen-Reihenuntersuchungen.

In unseren Werken wird auf Anregung der Deutschen Arbeitsfront, wie bereits in vielen deutschen Industriewerken, eine Roentgen-Untersuchung (Lunge und Herz) aller im Werk Beschaeftigten in der Zeit vom

Donnerstag, den 10.August bis Sonnabend, den 19.August 1944

durchgefuehrt.

Jedes Gefolgschaftsmitglied (auch Auslaender) erhaelt demnaechst eine Aufforderungskarte und ist verpflichtet, zu dieser Roentgenuntersuchung zu erscheinen. Der Text dieser Karte ist hinsichtlich der Wertmarke unzutreffend, da die Untersuchungskosten vom Werk uebernommen werden.

Frauen erscheinen zweckmaessig in Rock und Bluse; sie erhalten vor der Untersuchung Papierblusen, die sie waehrend der Roentgenuntersuchung tragen.

Bei dem ganzen Untersuchungsverfahren gilt die aerztliche Schweigepflicht.

Alle Gefolgschaftsmitglieder sind so rechtzeitig vom Betrieb zu beurlauben, dass sie zu den aus nebenstehender Uebersicht zu entnehmenden Zeiten an dem genannten Untersuchungsort eingetroffen sind. Die Einteilung nehmen die Abteilungsvorsteher und Betriebsleiter, die an der Untersuchung gleichfalls teilnehmen, vor.

Nur bei pünktlichem Erscheinen ist ein reibungsloser Ablauf, der unnuetzen Zeitverlust vermeidet, gewaehrleistet. Die Aufforderungskarte ist mitzubringen. Wer 1 Tag vor der in Frage kommenden Untersuchung nicht im Besitz der Aufforderungskarte ist, meldet dies seinem Betrieb, der dann sofort die Karte bei der Gefolgschaftsabteilung (Buero Tolle) anfordert. Karten von inzwischen entlassenen oder versetzten Gefolgschaftsmitgliedern sind umgehend an die Gefolgschaftsabteilung zuruckzusenden.

Untersuchungen, die etwa infolge Fliegeralarms ausfallen muessen, werden nachgeholt; die Zeit dafuer wird durch Werkfunk bekanntgegeben.

Untersuchungsplan siehe nebenstehend.

Bitterfeld, den 5.8.1944

I.G. FARBENINDUSTRIE
AKTIENGESELLSCHAFT

gez. Lang gez.unleserl.Unterschrift.

unleserl.
Handzeichen

693

U N T E R S U C H U N G S P L A N

Im Wohlfahrtsgebaeude des Kraftwerkes fuer Kraftwerk, Werk Mainthal, Magnesium Sued, Grafit, Phosphor, E'. Metall (ohne Metallebor), Kueche Ost, Hauptwerkstatt I und II, Werkstatt O, Zersetzung I und II, Salzsaeure, Schmelzbau, Chlorverfluessigung und Eisenchlorid.

Donnerstag, den 10.8.1944

5.30 bis 7,00 Uhr Nachtschicht (deutsche und auslaendische Arbeiter)
7.30 " 8,45 " weibliche Angestellte
9,00 " 11,00 " maennliche Angestellte (ohne Kraftwerk und Mainthal)
11,00 " 12,00 " " " (Kraftwerk und Mainthal)
13,00 " 15,00 " deutsche Arbeiterinnen 1. und 2.Schicht

Freitag, den 11.8.1944

7,00 bis 9.15 Uhr deutsche Arbeiter Tagschicht
9,30 " 11.00 " deutsche Arbeiterinnen Tagschicht
11,00 " 12.00 " auslaendische Arbeiterinnen Tagschicht
13,00 " 14,00 " auslaendische Arbeiter 1. Schicht
14,00 " 15,00 " " " 2. "
15,00 " 16,00 " " " Tagschicht

Sonnabend, den 12.8.1944

Im Lager Mario fuer Lager Mario und Lager Antonio
7,00 bis 12,00 Uhr oertliche Regelung

Montag, den 14.8.1944, wieder im Wohlfahrtsgebaeude des Kraftwerkes fuer Betriebe wie am 10. und 11.8. angegeben

8,00 bis 8.45 Uhr deutsche Arbeiterinnen Rest vom 10.und 11.8.
9,00 " 9.45 " auslaendische Arbeiterinnen 1.Schicht und Tagschicht-Rest
10,00 " 12,00 " auslaendische Arbeiter Rest und Kriegsgefangene
13,00 " 14,00 " deutsche Arbeiter 1.Schicht
14,00 " 16,00 " " " 2.Schicht und Rest
16,15 " 17,00 " auslaendische Arbeiterinnen 2.Schicht und Rest.

Saal Aeussere Zoerbigerstr. 41 fuer Werk Sue und Saeurefabrik ausser den oben genannten Betrieben.

Dienstag, den 15.8.1944

7.30 bis 8,45 Uhr weibliche Angestellte
9,00 " 10,00 " maennliche Angestellte fuer Verwaltungsgebaeude, Einkauf und Rechnungspruefstelle, Werkspedition, Lohnbuero, Gefolgschaftsabteilung, Anorg.Labor, Analyt. Labor und Organische Betriebe.
10.00 " 11.00 " maennliche Angestellte Metallabor, E'Metall, Alu-Schrotteufbereitung
11.00 " 12.00 " maennliche Angestellte sonstiger Abteilungen
13.00 " 15.00 " deutsche Arbeiterinnen 1. und 2.Schicht
15.15 " 17.00 " deutsche Arbeiter 2. Schicht

Mittwoch, den 16.8.1944 213

7.00 bis 9.15 Uhr deutsche Arbeiter Tagschicht
9.30 " 11.00 " deutsche Arbeiterinnen Tagschicht
11.00 " 12.00 " auslaendische Arbeiterinnen Tagschicht
13.00 " 14.00 " auslaendische Arbeiter 1.Schicht
14.00 " 15.00 " " " 2.Schicht
15.00 " 16.00 " " " Tagschicht und Rest

Donnerstag, den 17.8.1944

5.30 bis 7.00 Uhr deutsche und auslaendische Arbeiter Nachtschicht
7.00 " 9.00 " auslaendische Arbeiter Tagschicht und Kriegsgefangene
9.15 " 10.00 " auslaendische Arbeiterinnen 1.Schicht und Tagschicht - Rest
10.15 " 11.00 " deutsche Arbeiterinnen Rest
12.00 " 13.00 " deutsche Arbeiter 1. Schicht und Rest
13.15 " 15.00 " auslaendische Arbeiterinnen Rest

Speisesaal III Werk Nord fuer Werk Nord
Freitag, den 18.8.1944
5,30 bis 7,00 Uhr Nachtschicht (deutsche und auslaendische Arbeiter)
7,00 " 8,00 " deutsche Arbeiter Tagschicht
8,00 " 9,00 " " " 1. Schicht
9.00 " 9.30 " maennliche Angestellte
9.45 " 10.00 " Arbeitsmaiden
10.00 " 10.30 " weibliche Angestellte
10.30 " 11.30 " deutsche Arbeiterinnen
13.00 " 15.00 " auslaendische Arbeiter und Kriegsgefangene
15.00 " 15.30 " deutsche Arbeiter 2.Schicht und Rest
15.45 " 16.00 " deutsche Arbeiterinnen Rest
16.15 " 16.30 " auslaendische Arbeiterinnen 2.Schicht und Rest

Speisesaal Thelheim fuer Werk Thelheim
Sonnabend, den 19.8.1944
7.00 bis 10.00 Uhr oertliche Regelung.

-o-o-o-

Die wortgetreue und richtige Abschrift des obigen Schriftstuckes wird hiermit bescheinigt.

Nuernberg, den 23. Januar 1948.

gez.Dr. Werner Schubert
Verteidiger des Angeklagten BURGIN

BUERGIN
DOC. No. 28
6 MAR 48
DEFENSE EXHIBIT No. 57

DEFENSE

MILITARY TRIBUNAL

No. VI

CASE No. 6

BUERGIN - DOCUMENT No. 28

DEFENSE EXHIBIT

No. 57

NUMBERED FOR REFERENCE

SUBMITTED

Abschrift

A 57 215

Bekanntmachung Nr. 6/44

Wir geben bekannt, dass die aerztliche Sprechstundenzeit taeglich

fruch von ½ 8 - 10 Uhr, ausser Mittwoch und Freitag.

sowie von 14 - 15 Uhr, ausser Mittwoch und Donnerstag.

abgehalten wird. Fuer Auslaender ist die Sprechstunde taeglich

von 15 - 16 Uhr, ausser Mittwoch und Donnerstag.

- -

Ausserdem geben wir bekannt, dass eine russische Aerztin taeglich

von ½10 - 12 Uhr

fuer auslaendische Arbeiterinnen Sprechstunde abhaelt.

Bitterfeld, den 5. Februar 1944

Woh./G.

I.G.FARBENINDUSTRIE AKTIENGESELLSCHAFT

gez.Lang gez. unlesbl.Unterschrift.

Bekanntmachung Nr. 6/44

Wir geben bekannt, dass die aerztliche Sprechstundenzeit taeglich

fruch von ½8 - 10 Uhr, ausser Mittwoch und Freitag

sowie von 14 - 15 Uhr, ausser Mittwoch und Donnerstag

abgehalten wird. Fuer Auslaender ist die Sprechstunde taeglich

von 15 - 16 Uhr, ausser Mittwoch und Donnerstag.

- -

Ausserdem geben wir bekannt, dass eine russische Aerztin taeglich

von ½ 10 - 12 Uhr

fuer auslaendische Arbeitnehmer Sprechstunde abgehalten.

Bitterfeld, den 5. Februar 1944

Weh./C.

I.G.FARBENINDUSTRIE AKTIENGESELLSCHAFT

unleserl.Handzeichen gez.Lang gez.unleserl.Unterschrift.

Die wortgetreue und richtige Abschrift des obigen Schriftstuckes wird hiermit bescheinigt.

Nuernberg, den 23. Januar 194 .

gez. Dr. Werner Schubert
Verteidiger des Angeklagten BUERGIN.

BUERGIN
DOC. No. 29 6 MAR 47 DEFENSE EXHIBIT No. 58

DEFENSE

MILITARY TRIBUNAL

No. VI

CASE No. 6

BUERGIN-DOCUMENT No. 29

DEFENSE EXHIBIT

No. 58

NUMBERED FOR REFERENCE

SUBMITTED

Abschrift R 1

A 28 251

1/1

Rundschreiben Nr. 100/42

An die

Herren Betriebsleiter.

Betr.: Bezahlter Urlaub fuer Auslaender

Durch die Reichstarifordnung zur Regelung des Urlaubes der auslaendischen Arbeitskraefte ist eine Anpassung an die Besonderheiten beim Einsatz von Auslaendern erfolgt.

Hiernach haben auslaendische Arbeitskraefte Anspruch auf Urlaub:

1.) wenn fuer sie ein Anspruch auf Familienheimfahrt erwaechst;

2.) wenn sie aus dem Betrieb ausscheiden.

Der Urlaubsanspruch entfaellt bei verschuldeter fristloser Entlassung oder vertragswidriger Aufloesung des Beschaeftigungsverhaeltnisses durch den Auslaender. Die Bestimmung in unserer Reichstarifordnung ueber die Wartezeit bei Erwerb des Urlaubsanspruches findet keine Anwendung.

Die Urlaubsdauer betraegt fuer jeden vollen Beschaeftigungsmonat im Betrieb 1/12 des Jahresurlaubes. Wenn sich bei der Berechnung der Urlaubsdauer Bruchteile von Tagen ergeben, so sind halbe Tage oder mehr auf volle Tage aufzurunden; geringere Tagesteile bleiben unberuecksichtigt.
Fuer die Berechnung des Urlaubsentgeltes gelten unsere bisherigen Bestimmungen.
Wann der Urlaub genommen werden kann, bestimmt der Betrieb.
Anspruch auf eine Familienheimfahrt erwaechst bei verheirateten Auslaendern nach 6 Monaten, bei ledigen Auslaendern

nach einem Jahr. Es schliesst sich dann an diese Zeiten der sogenannte Anspruchszeitraum an, der bei Verheirateten ein halbes Jahr, bei Ledigen ein Jahr beträgt. In diesem Anspruchszeitraum ist der Anspruch auf die Familienheimfahrt in jedem Fall zu erfuellen. Der bezahlte Urlaub ist, soweit irgend moeglich, in Verbindung mit einer solchen Familienheimfahrt zu gewaehren. Bei Verheirateten wird also regelmaessig bei der ersten Familienheimfahrt ein haelftiger Teilurlaub infrage kommen, waehrend die restliche Haelfte bei der zweiten Heimfahrt gewaehrt wird. Da aber bei jedem Auslaender die Ruckkehr keineswegs gewiss ist und immer mit einer vertragswidrigen Loesung des Dienstverhaeltnisses gerechnet werden muss, erfolgt die Auszahlung des Urlaubsentgeltes erst nach Ruckkehr von der Familienheimfahrt. Aus diesem Grunde empfiehlt es sich, dass die Betriebe die Urlaubsscheine fuer den bezahlten Urlaub dem Lohnbuero erst nach Ruckkehr von der Heimfahrt einsenden, damit sie sich und dem Lohnbuero unnoetige Arbeit ersparen.

Die Urlaubsgewaehrung nach dieser Regelung kommt bei denjenigen Auslaendern, die am 1. Juli 1941 und spaeter eingetreten sind, jeweils ab Eintrittstag infrage, da diese je fuer das Kalenderjahr 1941 noch keinerlei Urlaub hatten. Soweit Urlaub fuer 1941 oder fruecher schon gewaehrt worden ist, tritt die Urlaubsberechnung ab 1.Januar 1942 ein.

Wir betonen ausdrueklich, dass nach diesen Bestimmungen nur die Auslaender zu behandeln sind, waehrend der Urlaub der deutschen Gefolgschaftsmitglieder sich ausschliesslich nach der Reichstarifordnung fuer die gewerb-

lichen Gefolgschaftsmitglieder in der chemischen Industrie richtet (gelbes Heftchen).

Bitterfeld, den 22.8.1942.

Tsch. /Bu.

H.

I.G.FARBENINDUSTRIE AKTIENGESELLSCHAFT

gez. BURGIN gez. I.V. Breter

unleserl.Handzeichen.

U 8

Die wortgetreue und richtige Abschrift des obigen Schriftstuckes wird hiermit bescheinigt.

Nuernberg, den 23. Januar 1948

gez. Dr. Werner Schubert
Verteidiger des Angeklagten BURGIN.

BUERGIN DOC. No. 59

6 MAR 47 DEFENSE EXHIBIT No. 59

DEFENSE

MILITARY TRIBUNAL

No. VI

CASE No. 6

BUERGIN-DOCUMENT No. 35

DEFENSE EXHIBIT

No. 59

NUMBERED FOR REFERENCE

SUBMITTED

1/1

A 30

Abschrift

Bl. unleserl. Handzeichen

246

Bekanntmachung und

Rundschreiben Nr. 135/43

Verzeichnis der "Ar"-Sonderzuege (Mai-September 1943).

Nach Italien

Hinfahrt	Ruckfahrt
27./28. Mai	1o./12.Juni
5./6. Juni	19./21.Juni
17./18. Juni	1./3. Juli
26./27. Juni	1o./12.Juli
6./7. Juli	2o./22.Juli
16./17. Juli	3o./Juli/1.Aug.
26./27. Juli	9./11. August

Nach Belgien

Hinfahrt	Ruckfahrt
24./25. Mai	5./6.Juni
2./3. Juni	14./15.Juni
1o./11.Juni	22./23.Juni
2o./21.Juni	2./3. Juli
29./3o.Juni	11./12.Juli
5./6. Juli	17./18.Juli
13./14.Juli	25./26.Juli
2o./21.Juli	1./2. August
28./29.Juli	9./1o.August

Nach Frankreich

Hinfahrt	Ruckfahrt
27./28. Mai	8./9. Juni
17./18. Juni	29./3o.Juni
1./2. Juli	13./14.Juli
15./16. Juli	27./28.Juli
29./3o. Juli	1o./11.August
12./13. August	24./25.August
26./27. August	7./8. Septemb.

Nach Kroatien

Hinfahrt	Ruckfahrt
6./8. Juni	23./28. Juni
12./13.Juli	28./31. Juli

Nach Bulgarien

Hinfahrt	Ruckfahrt
16./19.Juli	5./8.August

Nach der Slowakei

Hinfahrt	Ruckfahrt
6./7. Juni	19./2o. Juni
11./12.Juli	24./25. Juli
6./9. August	21./22. August

Nach dem Protektorat

Hinfahrt	Ruckfahrt
27./28. Mai	1o./11.Juni
17./18. Juni	1./2. Juli
8./9. Juli	22./23.Juli
29./3o. Juli	12./13.August

Nach Holland

Hinfahrt	Ruckfahrt
4./5. Juni	16./17. Juni
25./26.Juni	7./8. Juli
16./17.Juli	28./29. Juli

Absolute Urlaubssperren bestehen fuer die Zeit

vom 21. - 28. April 1943

und " 11. - 16. Juni 1943

Die Anmeldungen zu den Zuegen muessen 5 Wochen vor Abgang der Zuege in der Gefolgschaftsabteilung abgegeben sein.

Bei dem einen oder anderen Zug koennen sich noch Verschiebungen um 2 - 3 Tage ergeben.

Bitterfeld, den 13. April 1943

I.G. FARBENINDUSTRIE AKTIENGESELLSCHAFT

gez. unleserl. Unterschriften

unleserl. Handzeichen

Herrn Hein

Die wortgetreue und richtige Abschrift des obigen Schriftstuckes wird hiermit bescheinigt.

Nuernberg, den 24. Januar 1948.

gez. Dr. Werner Schubert
Verteidiger des angeklagten BUERGIN.

BUERGIN DOC. No. 31 6 MAR 48 DEFENSE EXHIBIT No. 60

DEFENSE

MILITARY TRIBUNAL

No. VI

CASE No. 6

BUERGIN - DOCUMENT No. 31

DEFENSE EXHIBIT

No. 60

NUMBERED FOR REFERENCE

SUBMITTED

Abschrift

A/2 775
1/1 61

Rundschreiben Nr. 2o/44

An die

Herren Abteilungs- und Betriebsleiter

Betr.: Familienheimfahrten waehrend der Kriegszeit fuer Deutsche und Auslaender ab 1. Januar 1944

1.) Heimfahrtsanspruch

Verheiratete. Diese haben nach einer ununterbrochenen auswaertigen Beschaeftigung von jeweils 6 Monaten Anspruch auf eine Heimfahrt. Der Anspruch ist innerhalb der denn folgenden 6 Monate (Anspruchszeitraum) zu erfuellen. Wird die Beschaeftigung vor Ablauf der Haelfte des Anspruchszeitraumes beendet, entfaellt der Anspruch.

Verheiratete Gefolgschaftsmitglieder, die, auch wenn sie den gemeinsamen Haushalt am Wohnort aufrechterhalten, ausserhalb zusammenleben oder am gleichen Ort beschaeftigt worden, haben nur den Anspruch der Ledigen, es sei denn, dass Kinder unter 14 Jahren vorhanden sind, was nachzuweisen ist.

Ledige, verwitwete und geschiedene Gefolgschaftsmitglieder, die den Verheirateten nicht gleichgestellt sind, haben einen Anspruch nach jeweils 12 Monaten. Dieser Anspruch ist innerhalb der denn folgenden 12 Monate (Anspruchszeitraum) zu erfuellen. Der Anspruch ist nicht gegeben, wenn die Beschaeftigung vor Ablauf der Haelfte des Anspruchszeitraumes beendet wird.

Wir weisen besonders darauf hin, dass nunmehr fuer Deutsche und Auslaender eine einheitliche Regelung in der obenerwaehnten Weise besteht.

Die Gefolgschaftsmitglieder haben keinen Anspruch darauf,

innerhalb des Anspruchszeitraumes eine Heimfahrt zu einem bestimmten Zeitpunkt anzutreten; diesen bestimmt vielmehr der Betrieb, wobei neben den betrieblichen Belangen auch die persoenlichen Wuensche beruecksichtigt werden sollen.

Gefolgschaftsmitglieder, die eine Besuchsfahrt zu unquartierten Familienangehoerigen machen, haben fuer den Anspruchszeitraum, in dem die Besuchsfahrt ausgefuehrt wird, keinen Anspruch auf eine Familienheimfahrt zum Wohnort.

2.) Zusammenlegung von Heimfahrten

Auf Wunsch des Gefolgschaftsmitgliedes koennen zwei aufeinanderfolgende Heimfahrten zusammengelegt werden. In einem solchen Falle hat das Gefolgschaftsmitglied Anspruch auf die Freizeit, die fuer die beiden Heimfahrten infrage kommt. Bei Antritt der Heimfahrt erhaelt das Gefolgschaftsmitglied bei einer Entfernung der Arbeitsstelle vom Wohnort

bis zu 15o km	einen Betrag von	RM 10.--
" " 3oo km	" " "	RM 15.--
ueber 3oo km	" " "	RM 25.--

Ein Gefolgschaftsmitglied kann auch auf eine ihm zustehende Heimfahrt verzichten. Es hat dann Anspruch auf den nach der Entfernung in Betracht kommenden Pauschalbetrag, wie er bei der Zusammenlegung von Heimfahrten gezahlt wird.

3.) Freizeit

Diese betraegt bei einer Entfernung

bis zu 3oo km	6 Kalendertage
ueber 3oo km bis 1ooo km	8 Kalendertage
ueber 1ooo km	1o Kalendertage

Bei einer Entfernung bis zu 1ooo km koennen bei besonders unguenstiger Reiseverbindung bis zu 2 Kalendertage zu-

sactzlich gegeben werden. Arbeitet ein Gefolgschaftsmit-
29.3.44. glied an Reisetag mindestens 4 Stunden, so wird dieser
2x25 Tag auf die Freizeit nicht angerechnet. Von der Freizeit
unlesserl. Handzeich. sind fuer jede Heimfahrt 3 Tage auf den Erholungsurlaub anzurechnen. Im uebrigen besteht fuer die Freizeit kein Anspruch auf Weiterzahlung von Lohn oder Gehalt.- Resttage des Erholungsurlaubes sind moeglichst mit einer Heimfahrt zu verbinden.

Wird die fuer die Heimfahrt zustehende Freizeit ohne Erlaubnis und ohne ausreichende Entschuldigung ueberschritten, so kann die Zeit, um welche die Freizeit ueberschritten wurde, auf die Freizeit der naechsten Heimfahrt angerechnet oder in schwereren Fallen die naechste Heimfahrt ganz versagt werden.

4.) Heimfahrten in Sonderfallen.

Bei Todesfallen oder mit Lebensgefahr verbundenen schweren Erkrankungen der Ehegatten, Eltern oder Kinder besteht ein Heimfahrtsanspruch, doch muessen diese Tatbestaende amtlich nachgewiesen sein; bei Gefolgschaftsmitgliedern aus dem Protektorat durch die Ortspolizeibehoerde.

Die bei Erkrankungen der genannten Angehoerigen gewährten Heimfahrten werden auf die regelmaessigen Heimfahrten angerechnet, bei Todesfallen dagegen nicht.

5.) Uebergangsbestimmungen

Fuer Gefolgschaftsmitglieder, fuer die am 1. Januar 1944 bereits ein Anspruchszeitraum aufgrund der bisherigen Heimfahrtenregelung laeuft, beginnt der erste Anspruchszeitraum gemaess dieser Tarifordnung erst nach Ablauf des nach der alten Tarifordnung laufenden Anspruchzeitraumes. Der Anspruch auf eine innerhalb eines solchen laufenden Anspruchszeitraumes noch nicht ausgefuehrte Heimfahrt bleibt also

bestehen.

Zum Schluss sei bemerkt, dass fuer Auslaender eine Heimfahrtssperre bis 15. Mai 44 verfuegt ist. (Siehe Bekanntmachung und Rundschreiben Nr. 13/44 vom 8.3. 1944.)

Bitterfeld, den 23.3.1944
Tsch./Vo.

I.G. FARBENINDUSTRIE AKTIENGESELLSCHAFT
GEZ. BURGIN gez. unleserl.Handschrift

unleserl.Handzeichen

Die wortgetreue und richtige Abschrift des obigen Schriftstuckes wird hiermit bescheinigt.

Nuernberg, den 24. Januar 1948.

gez. Dr. Werner Schubert
Verteidiger des Angeklagten BURGIN

BUERGIN
DOC. No. 48

6 MAR 48
DEFENSE EXHIBIT No. 61

DEFENSE

MILITARY TRIBUNAL

No. VI

CASE No. 6

BUERGIN- DOCUMENT No. 48

DEFENSE EXHIBIT

No. 61

NUMBERED FOR REFERENCE

SUBMITTED

Eidesstattliche Versicherung

Ich, Kurt Oehmke, geboren am 17.4.1907 in Danzig-Langenthal, wohnhaft in Bitterfeld, Gertrudstr.1, bin zunaechst darauf aufmerksam gemacht worden, dass ich mich strafbar mache, wenn ich eine falsche eidesstattliche Erklaerung abgebe. Ich erklaere an Eidesstatt, dass meine Aussage der Wahrheit entspricht und gemacht wurde, um als Beweismaterial dem Militaergerichtshof Nr.VI im Justizpalast Nuernberg, Deutschland vorgelegt zu werden.

1) Ich bin Mitglied der NSDAP seit Herbst 1940 gewesen. Ein Amt in der Partei habe ich nicht gehabt.

Ich war seit dem 15.9.1938 bei der I.G.Farben-Industrie beschaeftigt und seit dem 15.9.1938 im Werk Bitterfeld der I.G. Im Maerz 1943 wurde ich zum Heeresdienst einberufen.

2) Bis zum Maerz 1943 war mir der Einkauf von Lebensmitteln fuer die Kuechen und Kantinen der Bitterfelder Arbeiterlager und der Einkauf aller Marketenderwaren uebertragen. Mit dieser Aufgabe hatte mich der Vorsitzer der Vereinigung Lagergemeinschaft Marie, der damalige Prokurist Joerss, beauftragt. Bis zum Jahre 1941 erhielten saemtliche Lagerinsassen, deutsche und auslaendische Arbeiter, genau wie die Einwohner der Stadt ihre Lebensmittelkarten von der Stadt zugeteilt. Die Rationssaetze der Lagerinsassen entsprachen denen der deutschen Bevoelkerung. Die Lagerinsassen nahmen gegen Abgabe eines bestimmten Anteils von Marken, der mir nicht mehr genau bekannt ist, an der Lagerkuechenverpflegung teil. Die uebrigen Lebensmittel konnten sie frei in den Lagerkantinen oder in den staedtischen Geschaeften einkaufen.

3) Einem groesseren Teil der Lagerinsassen (Slowaken, Kroaten, Italienern, Franzosen, Spaniern usw.) war es moeglich, Lebens- und Genussmittel aus ihren Heimatgebieten zu beschaffen. Die Folge davon war, dass sie die

Kurt Oehmke

ihnen zugeteilten Lebensmittelkarten zu hohen Preisen verkauften, was innerhalb der Lager und dem naeheren Gebiet um Bitterfeld zu unliebsamen Vorkommnissen und Auseinandersetzungen mit der Polizei, den politischen Stellen und der Deutschen Arbeitsfront fuehrte. Diesem Uebelstand wurde durch die Einfuehrung der Gemeinschaftsverpflegung abgeholfen. Die Gemeinschaftsverpflegung fand zuerst wenig Anklang, wurde jedoch dann mehr und mehr begruesst, da einmal die Verpflegungssaetze hoeher waren als die normaler Arbeiter, indem sie fuer jeden Arbeiter denen der Langarbeiter entsprachen, und da ferner die zeitraubenden Wege in die verschiedenen Geschaefte wegfielen. Saemtliche Lebensmittel, soweit sie nicht in Form von Fruehstueck, Mittag- und Abendessen verabreicht wurden, wurden den Arbeitern mundgerecht zubereitet, gebrauchsfertig und hygienisch verpackt ausgehaendigt zu einem Gesamtpreis von 7.- RM in der Woche. Auf behoerdliche Anordnung erhielten Polen und Ostarbeiter andere Rationen. Die Rationen der Kriegsgefangenen wurden von der Wehrmacht bestimmt.

4) Ich hatte von der Leitung des Vereins Lagergemeinschaft Marie und diese wiederum von der Direktion der I.G., also letzten Endes von Dr.BUERGIN, den Auftrag, alle Zeit und Muehe und notwendigen Kosten aufzuwenden, um nicht nur die den auslaendischen Arbeitern auf ihre Karten zustehenden Rationen, sondern darueber hinaus zusaetzliche Lebensmittel und Gebrauchsgegenstaende zu beschaffen. So konnte ich u.a. groessere Mengen besten Wurstfetts, eingedickte Milch, Puddingpulver, kochfertige Suppen, Sauerkraut, eingelegte Gurken und MixedPickles einkaufen. Ausserdem konnte ich 1942 von einem Gut der I.G. 12.000 Zentner Gemuese zusaetzlich als Wintervorrat einlagern. Die der deutschen Zivilbevoelkerung gewaehrten Sonderzuteilungen an Bohnenkaffee, Spirituosen, Suedfruechten und Tabakwaren kamen selbstverstaendlich auch den auslaendischen Lagerinsassen zu gute, wobei wiederum auf behoerdliche Anweisung Ausnahmen fuer Polen und Ostarbeiter bestanden. An Sonn- und Feiertagen war die Lagerleitung bemueht, ein besonderes, ausgesprochen gutes Essen zu verabfolgen.

Kurt Gehrke

5) Allwoechentlich setzte ich zusammen mit saemtlichen Koechen und Lagerfuehrern die Speisenfolge fest und brachte sie in den Lagern zum Aushang. Verabreicht wurde im Lager taeglich eine warme Hauptmahlzeit, eine warme Abendsuppe und Kaltverpflegung in Form von Brot, Butter, Marmelade, Wurst, Kaese usw. Da alle meine Unterlagen einem Luftangriff am 16.1.45 zum Opfer fielen, kann ich keine Speisezettel mehr vorlegen. Lagerbewohner, die Schwer- und Schwerstarbeit verrichteten, erhielten von den einzelnen Betrieben die ihnen zustehenden Zulagekarten, ueber die sie frei verfuegen konnten. Die auf diese Zulagekarten erhaeltlichen Lebensmittel konnten sie entweder in staedtischen Geschaeften oder in den Lagerkantinen kaufen. Die im Aluminiumwerk Bitterfeld beschaeftigten Lagerbewohner wurden genau wie die Arbeiter der I.G. in den Lagern verpflegt.

6) Den einzelnen Lagerkuechen war fuer die Italiener, Franzosen, Slowaken, Spanier und Flaemen je ein eigener Koch beigegeben, damit die Kuechen den Wuenschen der einzelnen Nationen gerecht werden konnten.

7) Die einzelnen Betriebe der I.G. und des Aluminiumwerks verabfolgten eine besondere warme Verpflegung in ihren Werkskuechen. Lagerbewohner, die an dieser Werksverpflegung teilnahmen, schieden dafuer zum Teil aus der Lagerverpflegung aus. Ueber die Werksverpflegung kann ich keine naeheren Angaben machen.

8) Mein unmittelbarer Vorgesetzter war urspruenglich der Vorsitzer der Lagergemeinschaft Marie, der Prokurist Joerss, nach dessen Weggang der Lagerverwalter Wilhelm Faerber, spaeter Herr Boehm. Alles in allem waren am Schluss meiner Taetigkeit in Bitterfeld rund 550 Personen in saemtlichen Lagern fuer die Verpflegung und sonstige Betreuung der etwa 12.000 Lagerinsassen taetig. Die Verpflegung wurde dauernd durch den Kreisarzt von Bitterfeld, Medizinalrat Dr.Boehnke, die Lageraerzte Dr.Eineke - der bei dem Luftangriff am 16.1.45 bei Ausuebung seines aerztlichen Dienstes ums Leben kam - und Dr.Schubardt, durch den Vereinsvorsitzer Joerss und verschiedene Male

Fritz Oehmke

auch durch die Direktoren Dr.BUERGIN und Dr.Gajewski kontrolliert, besonders oft aber durch Vertreter der Deutschen Arbeitsfront.

9) Von den einzelnen Nationalitaeten kamen keineswegs durchweg die fleissigsten und anstaendigsten Arbeiter nach Bitterfeld. Ein erheblicher Teil der Italiener, Franzosen und Spanier war arbeitsscheu, bummelte und ernaehrte sich im wesentlichen durch Diebstahl an den eigenen Kameraden im Lager, durch Schwarzhandel und Spielen.

10) Ueber eine Kuerzung von Lebensmittelrationen aus disziplinaeren Gruenden ist mir nichts bekannt geworden.

Bitterfeld, den 26.Januar 1948

Kurt Oehmke

Nummer 188 der Urkundenrolle für 1948

Die vorstehende Unterschrift
des kaufm.Angestellten Kurt Oehmke
in Bitterfeld, Gertrudstrasse 1
wird hiermit beglaubigt.

Bitterfeld, den 26.Januar 1948

Notar.

Kostenrechnung

Wert: 3.000.-- RM	
Gebühr § 39 RKO.	4.-- RM
Umsatzsteuer	-.12 RM
	4.12 RM

Notar.

DEFENSE

MILITARY TRIBUNAL

No. VI

CASE No. 6

BUERGIN-DOCUMENT No. 57

DEFENSE EXHIBIT

No. 62

NUMBERED FOR REFERENCE

SUBMITTED

BUERGIN DOC. No. 57 6 MAR 48 DEFENSE EXHIBIT No. 62

EIDESSTATTLICHE VERSICHERUNG

Ich, Hermann S c h u l t e , geb. am 13. März 1905 in Gem. Gemeinde Sörel , wohnhaft in Nachrodt/Westf., bin zunaechst darauf aufmerksam gemacht worden, dass ich mich strafbar mache, wenn ich eine falsche eidesstattliche Erklaerung abgebe. Ich erklaere an Eidesstatt, dass meine Aussage der Wahrheit entspricht und gemacht wurde, um als Beweismaterial dem Militaergerichtshof Nr. VI -Fall 6- im Justizpalast Nuernberg, Deutschland, vorgelegt zu werden.

1) Ich wurde am 1. Mai 1943 bei der I.G.Farbenindustrie, Bitterfeld, in der Abteilung, die den Einkauf fuer die Arbeiterlager besorgte zur Unterstuetzung des Einkaeufers O e h m k e angestellt. Nachdem Herr Oehmke einige Monate spaeter zur Wehrmacht eingezogen worden war, trat ich an seine Stelle und hatte den gesamten Einkauf von Lebensmitteln und Kantinenwaren zu leiten. Dies habe ich bis Kriegsschluss und danach noch weiter unter Leitung eines amerikanischen Offiziers bis zur Aufloesung der Lager getan.

2) Zu der Lagergemeinschaft in Bitterfeld gehoerten 5 Arbeiterlager. Die Belegschaft betrug zu meiner Zeit rund 10.000 Mann. Die Lagerinsassen gehoerten verschiedenen Nationen an, auch Deutsche waren im Lager untergebracht. Jedes Lager hatte eine eigene Kueche mit einem anschliessenden grossen Aufenthaltsraum. In ihm konnten sich die Insassen in ihrer Freizeit dauernd aufhalten, ihre Mahlzeiten einnehmen, lesen, schreiben usw. Auch fanden hier woechentlich Auffuehrungen statt (Kino oder Variete). In den Aufenthaltsraeumen waren mehrere Kantinen. Dort waren Getraenke, Rauchwaren und etwa 50 verschiedene Gebrauchsartikel des taeglichen Lebens zu

Hermann Schulte

haben.

3) Saemtliche Lagerinsassen waren zurzeit meiner dortigen Taetigkeit in Vollverpflegung. Sie bekamen ein warmes Essen, ferner eine warme Suppe und Kaffee. Daneben wurde in den Betrieben die besondere Werkverpflegung verabreicht. Im Lager konnten die Speisen zu jeder Tageszeit eingenommen werden. Ausserdem gab es eine Kalt-Verpflegung, bestehend aus Brot, Wurst, Butter , Kaese und Marmelade. Der Brotaufstrich wurde so auf die ganze Woche verteilt, dass jeder Arbeiter taeglich etwas zum Brotbestreichen hatte. Die Lagerverpflegung lag in der Hoehe der Verpflegung eines Schwerarbeiters. Daneben bekamen die Arbeiter je nach der Art ihrer Arbeit die besonderen Lang-, Schwer- oder Schwerstarbeiterzulagekarten, die sie nicht fuer die Lagerverpflegung verwenden mussten. Auf diese Karten konnten sie sich die entsprechenden Lebensmittel in den Kantinen oder auch in irgendeinem staedtischen Geschaeft kaufen.

4) Die Lagerkuechen wurden von deutschen und auslaendischen Koechen geleitet. Auf gute Zubereitung des Essens wurde von uns grosser Wert gelegt. Schlechte Koeche wurden sofort entfernt. Es wurde versucht, die Gerichte dem Geschmack der einzelnen Nationen anzupassen. Schon bei der Zuteilung der Lebensmittel wurde z.B. den indischen Kriegsgefangenen Reis anstelle von Fleisch verabfolgt. An Feiertagen waren die Mahlzeiten qualitativ besser. An Weihnachtstagen gab es Kuchen, Kaffee, Suessigkeiten und Schnaps. Neben den Kuechen verfuegten wir ueber grosse Kuehlraeume, Lagerraeume, eine eigene Gemuesetrockenanlage und grosse Krautbottiche. Die I.G. hielt vorsorglich einen so grossen Lebensmittelbestand, dass bei Transportschwierigkeiten oder sonstigen Unterbrechungen der rechtmaessigen Anfuhr von Lebensmitteln die Ernaehrung der Lager

Hermann Schulte

bewohner fuer 6 Wochen gesichert war. Mein Hauptarbeitsgebiet war der Einkauf. Die bezugsscheinpflichtigen Waren wurden von Grosshaendlern der naechsten Umgebung eingekauft. Daneben wurden viele bezugsscheinfreie Dinge, z.B. sogenannte Mangelwaren aller Art, gekauft. Auch habe ich viele Lebensmittel "schwarz" beschafft, z.B. etwa 20 Waggons Weisskohl, Waggons Trockenerbsen usw.; der dafuer zu zahlende Ueberpreis wurde in Kauf genommen. Dieses Verfahren wurde von der Direktion gefoerdert. Der von Herrn Dr. BUERGIN eingesetzte verantwortliche Angestellte fuer die Auslaenderlager, Herr B O E H M , wies mich immer wieder an, alles Erreichbare zu kaufen, das Geld spiele keine Rolle. Herr Dr. BUERGIN sagte mir dies auch selbst.

Im ganzen kann ich aussagen, dass von mir und den anderen zustaendigen Maennern alles getan worden ist, um den Auslaendern das Lagerleben hinsichtlich der Verpflegung gut zu gestalten. Die Direktion hat mich darin unterstuetzt oder mich direkt in dieser Hinsicht angewiesen und sie hat mir nie Schwierigkeiten bei der Geldhergabe oder in anderer Form gemacht. Unzufriedenheit der Lagerinsassen mit der Verpflegung ist mir nicht bekannt geworden.

Ich bemerke, dass ich nicht Mitglied er NSDAP ~~seit~~ war

Nachrodt, den 5. Februar 1948.

Die vorstehende, vor mir anerkannte Namensunter-

schrift des Kaufmanns Hermann Schulte aus Nachrodt Kreis Altena, Hagenerstrasse 100, wird hiermit beglaubigt.
Nr. 24 der Urkundenrolle für 1948 -

Iserlohn, den 5.Februar1948.

Notar.

Kostenberechnung:
Geschäftswert: RM 3.000.-

Gebühr § 39 RKO	RM 4.--
Umsatzsteuer	0.12
	RM 4.12

No

BUERGIN DOC. No. 12

6 MAR 48 DEFENSE EXHIBIT No. 63

DEFENSE

MILITARY TRIBUNAL

No. VI

CASE No. 6

BUERGIN-DOCUMENT No. 12

DEFENSE EXHIBIT

No. 63

NUMBERED FOR REFERENCE

SUBMITTED

Eidesstattliche Versicherung.

Ich, Walter W o h l g e m u t h , geboren am 15. Juli 1897 zu Culm a.d. Weichsel, wohnhaft Niemegk, Bitterfelderstraße 62, bin zunächst darauf aufmerksam gemacht worden, daß ich mich strafbar mache, wenn ich eine falsche eidesstattliche Erklärung abgebe. Ich erkläre an Eidesstatt, daß meine Aussage der Wahrheit entspricht und gemacht wurde, um als Beweismaterial dem Militärgerichtshof Nr. VI im Justizpalast Nürnberg, Deutschland, vorgelegt zu werden.

Seit dem Jahre 1939 war ich mit der Kontrolle der Werksküche für die seinerzeitigen Bitterfelder I.G.-Werke beauftragt, um eine zweckentsprechende Verwendung der eingekauften Lebensmittel zu gewährleisten. Die Verpflegung war der Zeit entsprechend stets gut. Die ausländischen Lagerinsassen waren in Lagervollverpflegung mit Schwerarbeitersätzen ohne Rücksicht auf ihre Arbeitsleistung; letzteres war ein Vorzug den deutschen Arbeitern gegenüber. Das Essen wurde etwa in der Mitte der Arbeitszeit an der Arbeitsstelle ausgegeben; diese war teilweise mehrere km vom Lager entfernt. Hieraus ergab es sich, daß die Lageressenmarken für das Mittagessen auch von der Werksküche beliefert werden konnten.

Als Anerkennung für geleistete gute Arbeit erhielten viele Ausländer Sachprämien (Schmuck und Gebrauchsgegenstände).

In bezug auf Herrn Dr. Bürgin kann ich mit gutem Gewissen versichern, daß mir nur eine sehr wohlwollende Einstellung des Herrn Dr. Bürgin allen Ausländern gegenüber bekannt war.

Niemegk, den 10. Januar 1948 Walter Wohlgemuth.

Nr. 21 Jahr 1948 der Urkundenrolle.

Dievorstehende vor mir anerkannte Unterschrift des kaufmännischen Angestellten Walter W o h l g e m u t h aus Niemegk Kr. Bitterfeld - ausgewiesen durch Vorlegung seiner Registrierkarte -
beglaubige ich hierdurch.

Bitterfeld, den 10. Januar 1948.

Walter Beck Notar in Bitterfeld Provinz Sachsen-Anhalt

Kostenberechnung:
Wert: 3000.-- RM
Gebühr § 39 KO 4.-- RM
Umsatzsteuer -.12 "
4.12 RM

Notar.

BUERGIN
DOC. No. 32
6 MAR 48
DEFENSE EXHIBIT No. 64

DEFENSE

MILITARY TRIBUNAL

No. VI

CASE No. 6

BUERGIN - DOCUMENT No. 32

DEFENSE EXHIBIT

No. 64

NUMBERED FOR REFERENCE

SUBMITTED

BURGIN-Dokument Nr. 32
Stempel L 9
Bitterfeld 1 2
22.6.42. -7

Abschrift

S p e i s e n f o l g e

unleserl.
Handzeichen
" 76

Der Lagergemeinschaft Marie e.V. von 22.6. - 28.6. 1942.

Montag:	Nudeln (Eintopf)
Dienstag:	Hammelragout m.Gemuese u. Kartoffeln
	Vanillepudding m. Fruchtsaft
Mittwoch:	Schnittbohnen m. Kartoffeln (Eintopf)
Donnerstag:	Königsberger Klops m. Meerrettich u. Kartoffeln
	Fruchtkaltschale
Freitag:	Sauerkraut m. Speckstunke u. Kartoffeln
Sonnabend:	Gemuese-Eintopf m. Kartoffeln
	Suesspeise
Sonntag:	Schmorbraten m. Kartoffeln u. Kopfsalat.

. unleserl. Handzeichen

Vereinigung Lagergemeinschaft Marie e.V.

Der Oberlagerfuehrer.

Aenderungen vorbehalten. gez. unleserl. Unterschrift.

Die wortgetreue und richtige Abschrift des obigen Schriftstuckes wird hiermit bescheinigt.

Nuernberg, den 24. Januar 1948.

gez. Dr. Werner Schubert
Verteidiger des Angeklagten BURGIN

DEFENSE

MILITARY TRIBUNAL

No. VI

CASE No. 6

BUERGIN- DOCUMENT No. 34

DEFENSE EXHIBIT

No. 65

NUMBERED FOR REFERENCE

SUBMITTED

BUERGIN
DOC. No. 34
6 MAR 48
DEFENSE EXHIBIT No. 65

BURGIN-Dokument Nr. 34

Abschrift

R u n d s c h r e i b e n Nr. 288

1/1
A 25

R.1

254

An die

Herren Betriebsleiter!

Betr.: 1) Feiertage fuer italienische Gefolgschaftsmitglieder.

Nach dem Arbeitsvertrag fuer italienische gewerbliche Arbeiter auf Grund der deutsch-italienischen Vereinbarung vom 17. März 1939 sind ausser den Sonntagen und den gesetzlich vorgesehenen Feiertagen noch folgende Feiertage anerkannt:

Dreikoenigstag	(6. Januar)
Fronleichnam	(Mai oder Juni)
Maria-Himmelfahrt	(15. August)
Allerheiligen	(1. November)
Gruendungstag Roms	(21. April)
Marsch auf Rom	(28. Oktober)

Wird an diesen Feiertagen gearbeitet, so erhält der Arbeiter den Sonntagslohn. An den beiden Tagen Peter und Paul (29. Juni) und Maria-Empfaengnis (8. Dezember) sollen die italienischen Arbeiter nicht zur Arbeit verpflichtet sein.

Fuer diese Feiertagsarbeit kommt nach der gleichen Vereinbarung ein Zuschlag von 50% in Frage; im uebrigen gilt der Tarif.

In Fällen, in denen italienische Arbeiter den Wunsch aeussern, an diesen zusaetzlichen Feiertagen zu feiern, ist ihnen, erstmalig am 15. August 1940, freizugeben. Im uebrigen ist an die Arbeitenden der Sonn-

tagszuschlag von 50% zu entrichten.

2) Betriebskuche.

Weiterhin gebe ich davon Kenntnis, dass fuer die italienischen Arbeiter im Lager Mosie besonders gekocht wird. Damit tunlichst alle Italiener an diesem Essen teilnehmen koennen, bitte ich, dafuer besorgt zu sein, dass diese in Wechselschicht eingesetzt werden, weil die in der Tagschicht Taetigen nicht die Moeglichkeit haben, in der Mittagspause nach dem Lager Mosie zu gehen.

Die Faelle, in denen eine Einteilung in Wechselschicht absolut nicht moeglich ist, bitte ich unverzuglich der Sozial-Abteilung (Tel.Nr. 2146) telefonisch mitzuteilen.

Ein zweites Exemplar dieses Rundschreibens ist fuer den Lohnlistenfuehrer beigefuegt.

Bitterfeld, den 14. August 1940
Tsch./Po.

unleserl. Handzeichen

Der Fuehrer des Betriebes:

gez. Burgin

L 5

Die wortgetreue und richtige Abschrift des obigen Schriftstuckes wird hiermit bescheinigt.

Nuernberg, den 27. Januar 1948.

gez. Dr. Werner Schubert
Verteidiger des Angeklagten BURGIN.

BUERGIN DOC. No. 37 6 MAR 48 DEFENSE EXHIBIT No. 66

DEFENSE

MILITARY TRIBUNAL

No. VI

CASE No. 6

BUERGIN- DOCUMENT No. 36

DEFENSE EXHIBIT

No. 66

NUMBERED FOR REFERENCE

SUBMITTED

BUTTGIT-Dokument Nr. 36

Abschrift

67

Stempel

1/1

Werk Nord
Eingang 30.Apr.43.

A 5 b

unleserl.Handzeichen

2651

Betriebliche Feierabendgestaltung
der NS.-Gemeinschaft "Kraft durch Freude"
in Verbindung mit der "Anicel"
der Gemeinschaftslager der
I.G.Farbenindustrie Aktiengesellschaft Bitterfeld/Wolfen

Et Vendredi, le 30.Avril 1943, 19.30 Uhr

im Gemeinschaftsraum des Lager "Ignis"

Musique Chants Théâtre Comique

P r o g r a m m e

1. Pionnier.....C'sentour Fantousiste
2. Lucienne.....C'sentouse de genre
3. Sketchs comique.....Mellet et Pionnier
4. Eddy.....chanteur Tino Mossiste
5. Vitrot.....chanteuse vèlliste
6. Hans.....chanteur fantaisiste
7. Roblé.....Tenor
8. Simone.....chanteuse de Chansonnette
9. Tutur.....Comique
10. Pitchounette.....chanteuse fantaisiste
11. Paul savil.....Melodie
12. Tutur et Mimil.....Chlounes

Entrès RM -,30

. i n t e r d i t i o n d e f u m e r

1/1

68

Stempel
Werk NORD
DING..30..Apr.43.

unleserl.Handzeichen

Bot ieblicho Feierabendgestaltung
der NS.-Gemeinschaft "Kraft durch Freude"
in Verbindung mit der "Adic l"
der Gemeinschaftslager der
I.G. Farbenindustrie Aktiengesellschaft Bitterfeld/Wolfen

Et Samedi, le 1. Mai 1943, 19.30 Uhr
im Gemeinschaftsraum des Lager "Marie"

G r o s s - B o x k a m p f

P r o g r a m m e

1. Cochu	65 kg, Lager Marie	./.	Condemine 64 kg, Lager Zschornewitz	
2. Dendé	67 kg, "	"	./. Fourreau 72 kg,	"
3. Terentini	60 kg, "	"	./. Feytit 61 kg,	"
4. Grenger	61 kg, "	"	./. Frosiny 65 kg,	"
5. Perisy	56 kg, "	"	./. Olivero 55 kg,	"
6. Tenguy	64 kg, "	"	./. Horscint 55 kg,	"
7. Ondrooli	54 kg, "	"	./. Jellioy 57 kg,	"
8. Verdin	63 kg, "	"	./. Beaurrouse 57 kg,	"

Musique: Amical Lager Marie

Entrée RM -,30

i n t e r d i t i o n d e f u m e r.

Briefumschlag 70

(Stempel)

Jean Morin
Délégué des Ouvriers Francais

-Stube-
LAGER MARIE
BITTERFELD

Direktor Dr. Lang

Werk. Nord

1/1

Stempel
WERK NORD
DINGING , 30.Apr.43.
69
unleserl.Handzeichen

Betriebliche Feierabendgestaltung
der N.S.-Gemeinschaft "Kraft durch Freude".
in Verbindung mit der "Anicol"
der Gemeinschaftslager der
I.G.Farbenindustrie Aktiengesellschaft Bitterfeld/Wolfen.

Et Dimanche, le 2. Mai 1943, 9.30 Uhr
Sportplatz am "Werk Nord"

les camarades de Zschornewitz " " " Lager Marie
les camarades de Holle " " " Lager Hermine

les camarades le Lager Film

Programme

		Après midi	
9.30 Uhr	100 mètres	14.00 Uhr	Coup d'envoi du match de foot ball
9.45 Uhr	400 "		
10.15 Uhr	1500 "	14.45 "	Mi temps Finale du 400 mètres.
10.45 Uhr	Match de Basket ball		
11.30 Uhr	Finale du 100 mètres		
		15.00 "	2 ème mi temps du foot ball
		15.45 "	Course à la valise (comique)
		16.00 "	Arrivée des marchours
		16.15 "	depart du 3000 mètres

grosse Tombola

Die wortgetreue und richtige Abschrift des obigen Schriftstuckes wird hiermit bescheinigt.

Nuernberg, den 27. Januar 1948.

gez. Dr. Werner Schubert
Verteidiger des angeklagten BUERGIN.

BUERGIN
DOC. No. 37
6 MAR 48
DEFENSE EXHIBIT No. 67

DEFENSE

MILITARY TRIBUNAL

No. VI

CASE No. 6

BUERGIN- DOCUMENT No. 37

DEFENSE EXHIBIT

No. 67

NUMBERED FOR REFERENCE

SUBMITTED

BURGIN-Dokument Nr. 37

Abschrift unleserl.Handzeichen

A 8 74

Stempel
Gefolgschaftsabteilung
Bitterfeld
EING. 1. Aug.1944 Ve
Herrn Tolle

Sporttag im Lager Marie am 5. und 6.August 1944.

Programm

Zeitfolge Wettbewerb am 5. August 1944 15^{00} Uhr.-19^{00} Uhr

Nachmittags

15^{00} Uhr. Antreten sämtlicher Sportteilnehmer im Lager Marie in der Oststrasse.(mit Kampfrichtern und Sportwarten der einzelnen Nationen und Abmarsch nach dem Sportplatz.

15.30 bis 19.^{00} Uhr Beginn der Vorkämpfe, im Kugelstossen, Weitsprung, 1000 mtr.Lauf, Tauziehen und Fussball (alle Mannschaften Franzosen, Tschechen und Kroaten vom Lager Marie.

Sonntag: 6. August 1944

Vormittags

9.^{00} Uhr. Aufstellung der Teilnehmer nationenweise und Abmarsch zum Sportplatz.

9.^{30} Uhr Beginn der Wettkämpfe, Kugelstossen, Medizinballspiele, Weitsprung.

9.^{40} Uhr 1000 mtr.Lauf (Mannschaftsweise ( ) Teilnehmer
100 " " (" " ( ) "

10^{00} Uhr Fussball (Entscheidungsspiele) Tauziehen.

Nachmittags

14.^{30} Uhr Aufmarsch aller Teilnehmer auf dem Sportplatz.

15.^{00} Uhr Begrüssungsansprache (Hauptmann Mentel Oberlagerführer)

15.^{10} Uhr Spiel und Sportvorführungen, Medizinball, Trachtengruppen, Musikgruppen Akrobatik.

15.^{30} Uhr Boxen (Schaukämpfe, Mannschaft Franzosen)

16.00 Uhr. Boxen (Frankreich gegen Serbien 6 Runden)

Nemo..... Nemo .....

16.40 Uhr Fussball (die besten Mannschaften treten zum Schlusspiel an)

18.00 Uhr Siegerverkuendung.

Lager Merie, den 15. August 1944.

Oberlagerfuehrer

Die wortgetreue und richtige Abschrift des obigen Schriftstuckes wird hiermit bescheinigt.

Nuernberg, den 27. Januar 1948.

gez. Dr. Werner Schubert
Verteidiger des angeklagten BUTLGIN.

BUERGIN
DOC. No. 23
6 MAR 47
DEFENSE EXHIBIT No. 68

DEFENSE

MILITARY TRIBUNAL

No. VI

CASE No. 6

BUERGIN- DOCUMENT No. 23

DEFENSE EXHIBIT

No. 68

NUMBERED FOR REFERENCE

SUBMITTED

A

Familienname	Vorname	Beruf
456 Balandier 6 68 10 Fra 25. 8.20	Rene	--

Betrieb: Kraftwerk Bi. Fr		
versetzt am:	Kontr.-Nr.	Betrieb
1. 9. 44	M 13	Gleisbau

Eintritt	Austritt
27.11.42	14 APR. 1945

Grund des Austritts

Rückkehr i d. Heimat

geboren am	Geburtsort
	Paris

Familienstand (Bei Verheirateten Mädchenname der Frau angeben)	Kinderzahl
ledig	--

	Wohnort	Wohnung
auswärtige W. (bei Ledigen W. der Eltern)	Paris XIX.	Rue Manin 22 (S.I.)
hiesige Wohnung	Sandersdorf	Lager Marie
umgemeld. nach am		
umgemeld. nach am		
umgemeld. nach am		
umgemeld. nach am		
umgemeld. nach am		
umgemeld. nach am		
umgemeld. nach am		

Frühere Tätigkeit

Frankreich

wird beschäftigt als:

Arbeiter

ärztlich untersucht am:

Religion:	Nationalität:
kath.	Frkr.

Kriegsbeschädigt

..... %

300 16

Ich bestätige hiermit, daß ich die Betriebsordnung der I. G. Farbenindustrie Aktiengesellschaft Bitterfeld erhalten und gelesen habe und mich mit den darin bekannt gegebenen Vorschriften einverstanden erkläre.

Beim Eintritt abgegebene Papiere:

Arbeitsbuch	Invalidenkarte u. Sammelbuch		Steuerkarte	Mitgliedsbuch der DAF.	Unterschrift
Nr.	Nr.	Versicherungsanstalt			

Ich bin heute als Betriebsarbeiter aus den Diensten der I. G. Farbenindustrie Aktiengesellschaft Bitterfeld entlassen.

Nachdem ich bei meinem Austritt folgende Papiere und meinen Lohn erhalten habe, stelle ich keine weiteren Ansprüche an die Firma.

– Mitgliedsbuch der DAF.

1 Arbeitsbuch Nr. L 221/3817

1 Invalidenkarte J. Anh. Nr. 1 und ~~Sammelbuch~~

1 Steuerkarte der Gemeinde Sandersdorf Nr. 2218

RM. _____ Arbeitslohn.

Inv.-Karte Nr. 1 Sachsen-Anhalt
Ausgestellt am 27.11.42 aufgerechnet am 10.7.46

Im Jahre	Anzahl der Beitragsmarken in Klassen							
	I	II	III	IV	V	VI	VII	VIII	IX
1942					193.06			
1943					1977.99			

Letzte Marke entwertet am
Folgekarte nicht ausgestellt.

1944 = 2229.05
1945 = 690.02

Unterschrift

Bitterfeld, den

V 3 3000 461 LH. 1952

300 16

DOC. No. BUERGIN 24

DEFENSE EXHIBIT No. 69 6 MAR 47

DEFENSE

MILITARY TRIBUNAL

No. VI

CASE No. 6

BUERGIN - DOCUMENT No. 24

DEFENSE EXHIBIT

No. 69

NUMBERED FOR REFERENCE

SUBMITTED

I. G. BITTERFELD
Lohnbüro

Lohnersparnisse — Frankreich

Konto 918343

Betrieb: Kraftwerk 456 Balandier

Blatt Nr. 6

68 10 Frz
25. 8.20 L
Rene 30.11.42
Sandersdorf
Lager Marie

Reisepaß Nr. 147 50 698
329073

Lohnersparnisse sind zu überweisen an
Empfänger Mar.et Mme.Frenand Balandier
Paris 19 Seine
22 Rue Manin
Nr.2 Mlle. Nella Reggiani
Choisy le Roi Seine
7. Rue Alphonse Brault

Abzuziehen wöchentl.:

Ueberweisung am	RM	Rpf	Saldo RM	Rpf	Abzug LW. Nr.	RM	Rpf	Abzug LW. Nr.	RM	Rpf	Abzug LW. Nr.	RM	Rpf	Bemerkungen
2. 1.43	10	–			3	10	–	[illegible]	100	–				
10. 2.43	10	–			28. 1.43	10	–	9. 2.44	100	–				
10. 3.43	20	–				10	–	[illegible]	[illegible]	–				
6. 4.43	20	–			[illegible]	10	–	4. 4.44	[illegible]	–				
1. 6.43	50	–			[illegible]	10	–	[illegible]	[illegible]	–				
14. 8.43	[illegible]				[illegible]	10	–	31. 7.44	[illegible]	–				
24. 8.43	200	–			0. 8.43	20	–							
9. 2.44	[illegible]				[illegible]	10	–							
4. 4.44	[illegible]	–	[illegible]		[illegible]	10	–							
31. 7.44	[illegible]		[illegible]		[illegible]	20	–							
					[illegible]	50	–							
					1. 6.43	50	–							
					[illegible]	200	–							
					14. 8.43	200	–							
					[illegible]	[illegible]	–							
					24. 8.43	200	–							

[redacted] A. Mme Frenand

BUERGIN
DOC. No. 49
6 MAR 48
DEFENSE EXHIBIT No. 70

DEFENSE

MILITARY TRIBUNAL

No. VI

CASE No. 6

BUERGIN - DOCUMENT No. 49

DEFENSE EXHIBIT

No. 70

NUMBERED FOR REFERENCE

SUBMITTED

Io sottoscritto, Stress Giovanni di Giacomo e fu Corast Teresa nato a Boreana il I°/I/I899, premesso che durante il periodo dal 28/8/I940 al 20/4/I945 ho prestato lavoro in qualità di operaio ed interprete presso la Ditta I.G. in Bittelfeld, a richiesta del Dr.Werner Schubert, difensore del Dr.Buergin, dichiaro quanto appresso:

Il Dr.Buergin prestava servizio presso la Ditta I.G. in Bittelfeld in qualità di direttore e per quanto ho potuto personalmente constatare posso affermare che il predetto mi ha trattato con gentilezza e comprensione, e posso anche aggiungere che non ho mai sentito terze persone che sono state trattate male dal predetto Signore p che hanno espresso dei cattivi giudizi nei suoi riguardi.

Per quanto riguarda il Lager posso attestare quanto appresso:

I°) Le camerate erano costituite da baracche in legno di 4 o 5 locali ciascuna, con riscaldamento a termosifone, con acqua corrente e con possibilità di lavare la biancheria. Ogni locale serviva per il ricovero di I4-I8 persone con letti in legno a forma di cuccette con pagliericci, coperte e per un certo periodo anche lenzuola. Nel centro del campo vi era il bagno a doccia che funzionava tutti i giorni.

I bagni vi erano anche nello stabilimento. Esistevano anche i rifugi e gli operai in caso di allarme erano obbligati ad andarvi.

Le cucine erano sistemate nelle cantine e i lavoratori delle diverse nazioni avevano la possibilità di preparare i cibi secondo le proprie abitudini.

Nel campo vi era la possibilità di prepararsi da mangiare per proprio conto.

2°) I vestiti da lavoro la Ditta li forniva a tutti gli operai che ne avevano bisogno finché aveva disponibilità. Quando però non ve ne erano per gli stranieri non ve ne erano nemmeno per i tedeschi.

3°) Per quanto riguarda il trattamento economico venivano rispettati i contrat-

/

ti di lavoro e le paghe venivano aumentate secondo le capacità e le mansioni dei singoli lavoratori. LE ore straordinarie e quelle prestate nei giorni festivi venivano retribuite con una maggiorazione.

Il lavoro prestato nei giorni di festa nazionale e grandi solennità (Natale, Pasqua ecc.) veniva pagato con tariffa raddoppiata.

Le donne straniere venivano aiutate molto dalle donne tedesche.

4°) Presso lo stabilimento, giornalmente, si recava un medico per la visita degli operai ammalati. Quelli riconosciuti, a seconda della gravità della malattia, venivano ricoverati o presso l'infermeria del campo o in Ospedale.

5°) Le licenze famigliari nei primi anni di guerra venivano concesse regolarmente ma a turno, e per comprovati motivi la licenza veniva anche prolungata. L'ultimo anno non venivano più concesse licenze.

6°) Quando un operaio prestava regolarmente le ore di lavoro prescritte era libero di recarsi dove voleva.

7°) Di tanto in tanto, allo scopo di far divertire gli operai, venivano organizzate delle récite, e venivano proiettate pellicole.

Venivano messi a disposizione degli operai anche strumenti musicali, football e altri giuochi.

8°) Nel campo funzionava il servizio postale, vi era lo spaccio, il salone da parrucchiere e calzolai.

Agli operai che avevano prestato un certo periodo di lavoro venivano anche assegnati dei buoni per l'acquisto, a pagamento, di scarpe e vestiti.

Questo é tutto quanto in verità posso io affermare.

Campodolcino, 23/I/1948 Stress Giovanni

VISTO: SI AUTENTICA LA FIRMA DEL SIG. STRESS GIOVANNI DI GIACOMO

Campodolcino, 23/I/1948 IL SINDACO

BUERGIN
DOC. No. 50
6 MAR 48
DEFENSE EXHIBIT No. 71

DEFENSE

MILITARY TRIBUNAL

No. VI

CASE No. 6

BUERGIN - DOCUMENT No. 50

DEFENSE EXHIBIT

No. 71

NUMBERED FOR REFERENCE

SUBMITTED

Ich. Callebaut Maria, geboren am 27.7.1910 in Erembodegem, Belgien wohnhaft Spaarzaamheidstraat 15, Aalst, bin zunächst daraauf aufmerksam gemacht worden, dass ich mich strafbar mache, wenn ich eine falsche eidesstattliche Erklärung abgebe. Ich erkläre an Eidesstatt, dass meine Aussage der Wahrheit entspricht und gemacht wurde, um als Beweismaterial dem Militärgerichtshof Nr 6 f/6-A. Fall im Justizpalast Nuernberg, Deutschland, vorgelegt zu werden.

Wie gewesen verpflichte belgien Arbeiterin könne ich was betrifft Dr. Buergin erklären: Leider I. G. Farben Bitterfeld.
1e- Die Einrichtung eines frauenlager durch Dr. Buergin:
Alle Baracken wareh neu, mit alle Confort, wie Dampfheizung, sehr gute Bademöglichkeiten, Waschzimmers, Wasserclosettes; alle waren sehr modern und practisch gemachen, alle Zimmers mit kalt und warm Wasser versehen, Schlafzimmers sehr einfach und nett, jedem woche frische Betwäsche.-
Was die Küche angehet, alles war recht richtig im punkten hygienische Einrichtung. Doch durch die menge der Kriegsjahren ist die qualität des essen abgenommen.

2e- Wenn es bekant war dass eine ausländische Fraue in Hoffnung war dann bekam diese Fraue dieselbe lebensmittelkarten wie eine deutsche Fraue. Bei die Geburt gab Dr. Buergin alles was nötig war - Den Mutter bekam eine gute versorgung mit sechs wochen Ruhe.

3e- Der Urlaub und Reise nach der Heimat war regelmäzig bewilligt für 10 Tage. Im freie Zeit kannten die Arbeiter sich amüsieren nach eigenem wille.
Da wird nur gestraft bei nachlässigkeit im Arbeit, stehlen, oder sonstige böse Aufsichten.
Arbeitskleidung, Schuhe und zivilkleider wurden durch Dr. Buergin zugekannt. Auch Scheine bekam jeder.
Noch vieles gut über Dr. Buergins handeln könnte ich sagen.
Im kurz, es war ein Herr welche kein Unterschied machte zwischen Fremde oder Eingeborene, für jedem hat er denselben freundlichen grüss.

Alost, am 22 Januar 1948.

Callebaut Maria

GEMEENTEBESTUUR VAN AALST (OOST-VL.) - BUREEL

Gezien voor echtverklaring van de hierbovenstaande handteekening.
To AALST den 24 JAN 1948
De Burgemeester,

DEFENSE

MILITARY TRIBUNAL

No. VI

CASE No. 6

BUERGIN - DOCUMENT No. 52

DEFENSE EXHIBIT

No. 72

NUMBERED FOR REFERENCE

SUBMITTED

BUERGIN
DOC. No. 52
6 MAR 48
DEFENSE EXHIBIT No. 72

All' Office of Military Gover.
Secretariat for Military Tribunals (U.S.)
Nürnberg. Germany

Io, Ferraris Romana, nata il 3-1-1915 ad Alessandria. Italia, abitante in Alessandria, via Volturno 7, Italia, sono stata anzitutto avvisata che mi renderò punibile se faccio una dichiarazione giurata falsa. Sotto il vincolo del giuramento, dichiaro che le mie dichiarazioni rispondono a verità, ai fini della loro presentazione, quale materiale di prova, dinanzi alla Corte Militare di Giustizia N°. VI. - presso il Palazzo di Giustizia di Norimberga - Germania.

La mia professione è Assistente Sanitaria Visitatrice e Infermiera Professionale della Croce Rossa Italiana.

Fui alle dipendenze dal Giugno 1944 all'Aprile 1945 della I. G.

Romana Ferraris

Farbenindustrie, Bitterfeld. Posso dare poche informazioni sul funzionamento dei Lager perchè ho vissuto presso la famiglia Höhne, Greppinerstrasse 3 in Bitterfeld.

Da saltuarie visite ai Lager ho potuto constatare che vi era riscaldamento durante l'inverno, e Stube con numerosi Lavabus di cui i lavoratori potevano servirsene a piacimento.

Possibilità di fare la doccia vi era pure in alcuni reparti della fabbrica stessa, quando gli operai avevano terminato il lavoro.

In ogni accampamento vi era una grande sala ove i lavoratori potevano trattenersi ricreativamente e dormitori che ospitavano da 6 a 12 e più persone.

La mensa del Lager Italiano veniva diretta dal fiduciario Italiano.

Gli abiti: venivano consegnati, agli operai che erano sprovvisti di indumenti propri, una giacca con un paio di pantaloni di panno e un paio di zoccoli di legno.

Romana Ferraris

Delle paghe non sono più in grado di dare informazioni precise.

Viveri: gli stranieri consumavano i loro pasti alle Cantine della fabbrica oppure a quelle del Lager.

Trattamento di malattia: Venivano effettuati ricoveri negli ospedali della città ad ammalati che necessitavano di interventi chirurgici. Per malattie di lieve entità i pazienti venivano ricoverati nel Krankenrevier del proprio Lager.

Per feriti lievi o indisposizioni venivano curati ambulatoriamente dal Fabrikarzt i cui locali erano bene attrezzati ed ove venivano eseguiti esami radiologici ed esami di laboratorio vari. Alla prima visita di assunzione veniva a tutti indistintamente eseguita la radiografia del torace ed esami di laboratorio di controllo. Se qualcuno veniva trovato affetto da malattie incurabili (es: T.B.C. oppure donne al 4° mese di gravidanza) e vi erano mezzi di trasporto, veniva rimpatriato.

Non sono in grado di dare infor-

Romano Amaris

U

mazioni precise per quanto riguarda le vacanze, visite a famigliari e punizioni data la brevità della mia permanenza.

Per quanto riguarda i permessi di uscita, ognuno poteva liberamente uscire terminato il lavoro e recarsi in città ed eventualmente frequentare locali pubblici.

Attrezzature culturali: Mi risulta che nel Lager degli stranieri vi era la Radio e che talvolta venivano date rappresentazioni teatrali dagli stranieri stessi.

Con ossequenza

Romana Zwaris
Via Volturno 7
Alessandria - Italia

Alessandria 26-1-1948

Vera ed autografa la firma della signorina Romana Zwaris di Alessandria residente, della cui identità personale io Notaio sottoscritto sono certo, non dubitando che la stessa ha oggi apposto la propria e sovrastante firma in presenza mia

Alessandria 26 Gennaio 1948

Dott. Carlo Giordano

NOTAIO IN ALESSANDRIA ★ BADGE CARDO LAGER GIUSEPPE

DEFENSE

MILITARY TRIBUNAL

No. VI

CASE No. 6

BUERGIN - DOCUMENT No. 39

DEFENSE EXHIBIT

No. 73

NUMBERED FOR REFERENCE

SUBMITTED

BUERGIN DOC. No. 39 6 MAR 47 DEFENSE EXHIBIT No. 73

1048

R. AMBASCIATA D'ITALIA

Berlin, den 6. Juli 1942/XX

Sehr geehrter Herr Dr. Lang,

Nach Berlin zurückgekehrt, möchte ich Ihnen noch einmal herzlichst für all das, was Sie für die italienischen Arbeiter tun und für den mir in Ihrem Werk bereiteten liebenswürdigen Empfang Dank sagen.

Mit vielen herzlichen Dank

Carlo Alfieri

Herrn Dr. Lang
Werk Ford I.G. Farben-Industrie
Bitterfeld

BUERGIN DOC. No. 40 6 MAR 48 DEFENSE EXHIBIT No. 74

DEFENSE

MILITARY TRIBUNAL

No. VI

CASE No. 6

BUERGIN - DOCUMENT No. 40

DEFENSE EXHIBIT

No. 74

NUMBERED FOR REFERENCE

SUBMITTED

BUERGIN-Dokument Nr. 40

Abschrift

L 9

22o

169

unl.Handzeichen

A 68

Stempel
BITTERFELD
Sekretariat
EING. 5 Okt.43
BEANTW.....

I.G. W O L F E N
Buero Dr. Porschmann

Herrn

Direktor Dr. B u e r g i n

B i t t e r f e l d

Unsere Zeich.Kf/H. Wolfen Kr.
Buero Dr.Porschmann — Bitterfeld
4. Oktober 1943.

Der Generalbevollmaechtigte fuer Sonderfragen der chemischen Erzeugung, Berlin, (Abteilung Beesch) schreibt uns folgendes:

"Herr Sozialattaché Basić der kroatischen Gesandtschaft in Berlin hat mir ueber den Einsatz seiner Landsleute in Ihrem Werk berichtet und dabei seinen Dank und Anerkennung ueber die vorbildliche Betreuung dieser Gefolgschaftsmitglieder ausgesprochen. Ich uebermittele Ihnen diesen Dank mit dem Ausdruck meiner besonderen Freude."

Wir bitten um Kenntnisnahme.

unl.Handzeichen

gez. Dr. Porschmann

Herrn Mentel zur Kenntnis gebracht.

Die wortgetreue und richtige Abschrift des obigen Schriftstuckes wird hiermit bescheinigt.
Nuernberg, den 27. Januar 1946.

gez.Dr.Werner Schubert
Verteidiger des Angeklagten BUERGIN.

BUERGIN DOC. No. 59 6 MAR 48 DEFENSE EXHIBIT No. 75

DEFENSE

MILITARY TRIBUNAL

No. VI

CASE No. 6

BUERGIN - DOCUMENT No. 59

DEFENSE EXHIBIT

No. 75

NUMBERED FOR REFERENCE

SUBMITTED

Eidesstattliche Versicherung

Ich, Dr. phil. Walter Hagge, geboren am 30.10.1898 in Berlin, wohnhaft in Leverkusen-Bayerwerk, von Boettingerstr. 5, bin zunächst darauf aufmerksam gemacht worden, daß ich mich strafbar mache, wenn ich eine falsche eidesstattliche Erklärung abgebe. Ich erkläre an Eides statt, daß meine Aussage der Wahrheit entspricht und gemacht wurde, um als Beweismaterial dem Militärgerichtshof Nr. VI im Justizpalast Nürnberg, Deutschland, vorgelegt zu werden.

1) Ich bin seit 1922 als Chemiker der Farbenfabrik Wolfen der I.G. Farbenindustrie beschäftigt gewesen, hatte seit 1938 Prokura, war seit der gleichen Zeit Produktionsleiter und vertrat im Bedarfsfalle den Leiter der Farbenfabrik, Dr. Bernhard Schöner.

2) Von der Beschäftigung von Fremdarbeitern in Wolfen-Farben weiß ich folgendes:

Als erste ausländische Arbeiter kamen nach Wolfen volksdeutsche Arbeiter aus der Slowakei, und zwar im Jahre 1938. Sie wurden in dem damals neu errichteten Lager Marie untergebracht. Später kamen, als die deutsche Belegschaft durch Einziehungen zur Wehrmacht immer mehr abnahm, Holländer, darunter hochqualifizierte Facharbeiter, Dänen und Franzosen, Spanier und Rumänen. Das Werk forderte niemals ausländische Arbeiter an sondern es forderte die als notwendig erkannte Zahl von neuen Arbeitskräften über das sogenannte Büro Perschmann (vorher Jörss) -die Sozialabteilung für die Bitterfelder und Wolfener Werke- beim Arbeitsamt an, ohne zu wissen, wieviel und welche Arbeiter dafür zugewiesen würden. Die Zuweisung von ausländischen Arbeitern war für den Betrieb aus den verschiedensten Gründen unerwünscht: Sprachschwierigkeiten, Gewöhnung der verschiedenen Nationen an Zusammenarbeit untereinander und mit deutschen Arbeitern, besondere Sorgepflichten für Unterbringung, Verpflegung usw.

Walter Hagge

Besonders ungünstig war die Beschäftigung von Ausländern in Fabrikationen mit 2 oder 3 Schichten. Wenn in solchen Produktionen in der Nachtschicht z.B. nur wenige Arbeiter tätig sein mußten, so mußten die Ausländer dafür besonders angelernt und eine Aufsichtsperson gestellt werden. Alles in allem hat der Betrieb also Ausländer nur ungern und unter dem Druck der Verhältnisse beschäftigt.

3) An Kriegsgefangenen waren in Wolfen-Farben Russen und Inder beschäftigt. Einige wenige französische Kriegsgefangene waren im wissenschaftlichen Laboratorium für Farben-Zwischenprodukte als Hilfsarbeiter einige Jahre tätig. Die anderen Kriegsgefangenen wurden als Hofarbeiter, mit der Herstellung von Kunststeinen und z.T. auch in den Betrieben beschäftigt. In der dem Reiche gehörenden und von der Montan an die I.G. zur Betriebsführung verpachteten Anlage haben keine Kriegsgefangenen gearbeitet. Es ist ausgeschlossen, daß ein Kriegsgefangener bestimmungswidrig an der Herstellung von Schießpulver oder sonstigem Kriegsgerät oder von deren Vorprodukten mitgewirkt hätte.

4) Die in Wolfen-Farben vorhandenen Ausländer wurden nach meinem Wissen auf's anständigste behandelt. Dafür sorgte ich selbst, und sowohl Dr. Bürgin als Dr. Schöner hielten ständig auf anständige Behandlung und brachten dies immer wieder in ihren Anordnungen zum Ausdruck. Dementsprechend war das Verhalten der ausländischen Arbeiter im allgemeinen gut. Wir wurden wiederholt von den Insassen des Lagers Hermine, das nur Arbeiter von Wolfen-Farben, insbesondere Franzosen, beherbergte und der Farbenfabrik am nächsten lag, zu Sportfesten und kulturellen Veranstaltungen der Ausländer eingeladen. Ein Vertrauensmann der Franzosen verabschiedete sich nach der Besetzung der Fabrik durch die amerikanische Armee von Dr. Schöner und mir mit Händedruck und mit ausdrücklicher Anerkennung der guten Behandlung. Holländer, die während der Zeit des Beschusses von Wolfen durch die amerikanische

Walter Hagg

Artillerie in den Luftschutzbunkern untergebracht waren und Luftschutzdienst geleistet hatten, schützten die dort untergebrachten Büromaschinen gegen Plünderung durch Polen nach der Besetzung. Auch dies war ein Ausdruck der Anerkennung für die ihnen erwiesene gute Behandlung.

5) Häftlinge von Konzentrationslagern hat die Farbenfabrik Wolfen niemals beschäftigt.

Leverkusen, den 4. Februar 1948 Walter Hagge

Unterzeichnet vor mir am 4.2.48 in Leverkusen von Dr. Walter Hagge, welcher mir als die obige Erklärung unter Eid abgebende Person bekannt ist.

Leverkusen, den 4. Februar 1948

Dr. Erna Kroen

Dr. Erna Kroen
Assistant Defense Counsel
Nuernberg Tribunal

DEFENSE

MILITARY TRIBUNAL

No. VI

CASE No. 6

BUERGIN - DOCUMENT No. 62

DEFENSE EXHIBIT

No. 76

NUMBERED FOR REFERENCE

SUBMITTED

BUERGIN DOC. No. 62 6 MAR 47 DEFENSE EXHIBIT No. 76

EIDESSTATTLICHE VERSICHERUNG.

Ich, Dr.oec.publ. Karl W e g n e r , geb. am 23. Juni 1905 in Offenburg, wohnhaft in Bayreuth, bin zunächst darauf aufmerksam gemacht worden, dass ich mich strafbar mache, wenn ich eine falsche eidesstattliche Erklärung abgebe. Ich erkläre an Eidesstatt, dass meine Aussage der Wahrheit entspricht und gemacht wurde, um als Beweismaterial dem Militärgerichtshof Nr. VI - Fall 6 - im Justizpalast Nürnberg, Deutschland, vorgelegt zu werden.

Ich habe seit dem 1. Mai 1937 der NSDAP angehört, ohne ein Amt zu haben. 1933 bin ich in den "Stahlhelm" eingetreten und nach Übernahme in die SA-Reserve 1934 ausgetreten.

1) Seit 1929 war ich bei der I.G.Farbenindustrie, und zwar als Sozialsekretär in der Farbenfabrik Wolfen unter Prof.Dr. CURSCHMANN, der damals die Sozialangelegenheiten der Betriebsgemeinschaften Mitteldeutschland und Berlin und der Farbenfabrik Wolfen im speziellen gleichzeitig bearbeitete. Beim Antritt seines Nachfolgers JOERSS wurde meine Stellung in der Farbenfabrik selbständiger. Ich wurde nun Leiter der Gefolgschaftsabteilung Wolfen-Farben unter Dr. SCHÖNER. An die allgemeinen Anordnungen der Sozialabteilung Wolfen (später "Büro PERSCHMANN") war ich aber gebunden.

2) Über die ausländischen Arbeiter in Wolfen im Kriege kann ich folgendes aussagen:

Die Farbenfabrik Wolfen beschäftigte bei Kriegsausbruch rund 3200 Deutsche, die in rund 150 Wohngemeinden zu Hause waren. Damals gab es schon das "Lager Marie", in dem zunächst Rheinländer und Sachsen wohnten, die keine andere Wohnungen fanden; später wurden dann neben den Deutschen immer mehr Ausländer dort untergebracht. Das Lager "Marie" hat der Prokurist JOERSS, damals Leiter der Sozialabteilung, gegründet. Ich war zeitweilig bei ihm Sachbearbeiter für die Einstellung des Lagerpersonals und für Verträge, die der Verein "Lagergemeinschaft Marie" abschloss. Nach meiner Erinnerung liess die Deutsche Arbeitsfront zunächst die Lagerführer nach ihrer Billigung von der "Lagergemeinschaft Marie" einstellen. Später nahm sie aber hierauf immer mehr Einfluss und liess schliesslich nur noch von ihr ausgebildete und überprüfte Lagerführer

Karl Wegner

zu, liess sie jedoch nach wie vor durch die "Lagergemeinschaft Marie" bzw. durch die I.G. bezahlen. Der Einfluss meiner Gefolgschaftsabteilung auf die Verhältnisse in den Lagern war gering. Die Deutsche Arbeitsfront behielt sich die "Menschenführung" in den Lagern vor und hatte die Disziplinargewalt über das Lagerpersonal in der Hand. Sie hatte auch blaue Uniformen für die Lagerführer eingeführt, die allerdings einige Lagerführer nicht trugen. Ich hatte oft Schwierigkeiten mit den Lagerführern, weil meine Besuche vor allem im Lager "Hermine" und die Entgegennahme von Wünschen der dort von der Farbenfabrik untergebrachten Franzosen als ein unzulässiger Versuch der Einmischung in die Lagerverhältnisse abgelehnt wurde.

3) Die bauliche Planung der Lager, die Ausgestaltung der Baraken und deren Unterhaltung, die Einkäufe für die Lager gehörten zur Zuständigkeit der Sozialabteilung Wolfen, die Vorschläge und Anweisungen der Bitterfelder und Wolfener Werke berücksichtigte und hierbei mit der Technischen und Kaufmännischen Abteilung zusammenarbeitete.

4) Wenn das Werk wegen neuer Produktionsaufgaben oder aus anderen Gründen im Kriege neue Arbeiter brauchte, so musste es seine Anforderungen auf mehreren Formularen an verschiedene Stellen, zunächst aber an die Sozialabteilung (später Büro Dr. PERSCHMANN) richten. Diese gab sie an die Arbeitsbehörden weiter und erhielt die Arbeiter für die Werke und Abteilungen zugewiesen, ohne Einfluss auf deren Nationalität zu haben. Im späteren Stadium des Krieges kamen naturgemäss überwiegend Ausländer; mit deren Anwerbung in ihrem Heimatland habe ich nichts zu tun gehabt. Ich weiss aber, dass das Büro Perschmann gelegentlich Leute zum Abholen der Arbeiter absenden musste, weil sonst andere Firmen unterwegs die ausländischen Arbeiter abwarben.

Die Lohnberechnung und -auszahlung wurde im Lohnbüro, das zur Kaufmännischen Abteilung gehörte, behandelt und unterstand mir nicht. Die Gefolgschaftsabteilung hatte nur die Tarifordnung, gesetzliche Bestimmungen etc. auszulegen und insofern der Kaufmännischen Abteilung die Lohnsätze, Urlaubsdauer etc. zu benennen. Ich habe mich bei allen Ausländern ordnungsgemäss an diese Bestimmungen gehalten und die Gewährung von Urlaub durchgehalten, obwohl viele

A

Krallwegner

Ausländer nicht von ihm zurückkehrten. Ich habe auch darauf gehalten, dass die sog. "Familienheimfahrt", die nach Entstehung des Anspruchs in ihrer zeitlichen Lage von der Produktionslage im Betrieb abhängig war, möglichst bald gegeben wurde, wenn der Anspruch entstanden war. Es ist nicht ausgeschlossen, dass unter den Ausländern einzelne Ledige, die in späteren Kriegsjahren kamen, wegen der dann schon verschlechterten Heimfahrtsbedingungen länger warten oder bei der allgemeinen Sperre 1944 darauf verzichten mussten.

Manche Ausländer verzichteten aber freiwillig auf die Heimfahrt. Das war in der Regel weder dem Werk noch den Lagerführern angehehm, weil diese Arbeiter dann während des Urlaubs im Lager oft andere Arbeiter von der Arbeit abhielten, wohl auch gelegentlich Schwarzhandel etc. trieben.

5) Von der sog. Stellung von "Bürgen" vor Antritt einer Urlaubs-Heimfahrt ist mir nur bekannt, dass bei dem Mangel an Arbeitskräften besonders zu den grossen Festen, wo natürlich die meisten Ausländer nachhause fahren wollten, eine Aufteilung in Gruppen, die nacheinander fuhren, erfolgte. Dabei wurde an die Kameradschaft der Leute appelliert mit dem Hinweis, dass erst nach Rückkehr des ersten Trupps der zweite und unter Umständen dann der dritte beurlaubt werden kann. In jedem Falle waren dafür betriebliche Gründe entscheidend und die Massnahmen im Einklang mit Anordnungen des Reichsarbeitsministers. Mir ist aber in meiner Tätigkeit kein Fall erinnerlich, in dem dem nachfolgenden Arbeiter der Urlaub deshalb gestrichen wurde.

6) Die sogenannten "Leihfirmen", die ihre ausländischen Arbeiter in geschlossenen Trupps nach Bitterfeld brachten, wurden zur Ersatzstellung aufgefordert, wenn ihre Leute verschwanden oder für längere Zeit krank wurden. Es wurde dann ein Schreiben an die französische oder belgische Leihfirma gerichtet oder an deren örtliche Vorarbeiter, die ihrerseits als Vertrauensmänner stets für den richtigen Einsatz ihrer Leute und deren ordnungsgemässe Behandlung eintraten. Wenn der Vertrag eines einzelnen Arbeiters abgelaufen war und der Arbeiter sich nicht zur Fortsetzung bereitfand, wurden ihm in Wolfen-Farben seine Papiere ausgehändigt. Ein Zurückhalten eines solchen Arbeiters nach Ablauf des Vertrages oder gar ein zwangsweises Zurückschaffen nach Deutsch-

land an seinen alten Arbeitsplatz habe ich nicht erlebt. Meldungen über das Verschwinden von Ausländern waren fast immer nutzlos und wurden nur erstattet, weil sie von den Arbeitseinsatzbehörden verlangt wurden. Wir hielten auch das Zurückschaffen eines unwilligen Arbeiters an seinen Arbeitsplatz für den Betrieb wertlos. Innerhalb Deutschlands nach anderen Firmen unter Vertragsbruch abgewanderte Leute wurden allerdings, genau wie deutsche Arbeiter, in einzelnen Fällen zur Rückkehr an ihren Arbeitsplatz veranlasst.

7) Ausländische Kinder wurden nicht beschäftigt. Ein paar Jungen von 14 Jahren an, die als Familienangehörige wider Willen der I.B. mitgekommen waren, wurden beschäftigt, zum Teil in Laboratorien oder in sonstiger leichter Tätigkeit. Die Vorschriften über die Beschäftigung von Jugendlichen wurden bei Ausländern ebenso beachtet wie bei Deutschen. Häftlinge aus Konzentrationslagern sind in der Farbenfabrik Wolfen nie beschäftigt gewesen.

8) Die Zahl der versäumten Arbeitsstunden war nach meiner Erinnerung bei den Ausländern im ganzen höher als bei den Deutschen. Im wesentlichen beruhte das aber auf dem willkürlichen Versäumen einzelner Stunden oder Tage. Die Ausländer waren teils sehr ordentliche und fähige Arbeiter, teils aber ohne Sinn für eine regelmässige Tätigkeit. Letztere nahmen jede Gelegenheit wahr der Arbeit fernzubleiben. Wir hatten den Eindruck, dass die behördlichen Werber (mit denen ich sie zusammenkam) nicht den besten Teil der Arbeiterschaft des Heimatlandes erfassten.

Die wirklichen Erkrankungen waren bei den deutschen Arbeitern grösser. Dies mag bei Fortschreiten des Krieges und der verschlechterten Versorgung an den weiteren Anmarschwegen der Deutschen mit gelegen sein, während die Ausländer in den Lagern meist kürzere Dienstwege und lagerärztliche Betreuung hatten.

9) Körperliche Misshandlungen kamen im Betrieb nicht vor. Auch aus den Lagern sind mir keine bekannt, wobei ich dort allerdings nicht den gleichen Einblick hatte, weil die Deutsche Arbeitsfront die "Menschenführung" in den Lagern als ihr ausschliessliches Recht beanspruchte.

Für mutwillige Arbeitsversäumnis und mutwillig faules

Wachlegner

Verhalten sahen die staatlichen Anordnungen Strafen in bestimmter Abstufung vor, die für Ausländer und Deutsche in gleicher Weise zur Anwendung kamen. Ehe das Werk solche Bussen aussprach, mahnte zunächst der zuständige Meister oder Betriebsleiter den Arbeiter. Im Wiederholungsfall fertigte mein Büro einen vom Betriebsführer zu unterschreibenden Verweis aus. Wenn auch das nicht half, wurden bestimmungsgemäss Geldbussen zunächst in der Höhe eines halben, danach eines ganzen Tagesverdienstes und in krassen Fällen schliesslich in der Höhe des Verdienstes von mehreren Tagen bis zu einer Woche verhängt, das letztere aber nur an notorische Bummler. Wenn alle Massnahmen nichts nützten, musste der Arbeiter schliesslich dem Treuhänder der Arbeit gemeldet werden. Aber auch diese Meldungen waren ziemlich nutzlos.

Dass Ostarbeitern aus disziplinären Gründen zeitweilig die Verpflegungsrationen gekürzt wurden, ist mir nicht bekannt. Wir haben solche Massnahmen von vornherein abgelehnt, auch wenn staatliche Anordnungen die Möglichkeit hierzu gegeben haben sollten; denn einmal hätte dies Arbeitslust und -fähigkeit beeinträchtigt, ausserdem wäre dies bei der einfachen Lagerverpflegung kaum durchführbar gewesen.

10) Der Leiter der Betriebsgemeinschaft Mitteldeutschland und Betriebsführer des Werks Wolfen-Farben, Dr.BÜRGIN, ist mir nur als ein besonders menschlicher Vorgesetzter bekannt. Er trat in den Vertrauensratssitzungen stets für menschliche Behandlung und für jede mögliche Erleichterung des Lebens der ausländischen Arbeiter ein und bewilligte alle dazu notwendigen Mittel. Abgesehen von der für die Zeitumstände vorzüglichen Lagerausstattung und den ständigen Versuchen zusätzliche Verpflegung zu beschaffen, genehmigte er zum Beispiel die Einrichtung eines eigenen Zugverkehrs zwischen Werk und Lager, wo ein besonderer Bahnsteig gebaut wurde, um den Ausländern den etwa 3/4-stündigen Anmarschweg zu ersparen. Im Lager wurde ein architektonisch schöner Saal mit Bühne errichtet, auf der regelmässig Vorführungen auch ausländischer Spieltrupps stattfanden, und der wohl heute noch der grösste Versammlungsraum Bitterfelds ist. Für die Frischhaltung der Lebensmittel war ein eigener Kühlraum vorhanden. Platz und Geräte für Sport wurden bereit-

Karl Wagner

gestellt. Für seine politische Einstellung ist sicher auch kennzeichnend, dass der neue Betriebsrat in Wolfen-Farben, der im Mai/Juni 1945 nach dem Umwälzung unter meiner Mitwirkung aufgestellt wurde, aus Männern bestand, die schon vor 1933 im Betriebsrat waren und trotz ihrer antifaschistischen Haltung nicht entlassen waren.

Bayreuth, den 7. Februar 1948.

Karl Wegner

Urk.R.Nr. 517.

Die Echtheit der vorstehenden Unterschrift des Herrn Dr.Karl W e g n e r , Prokurist in Bayreuth, sowie die Echtheit seiner auf Seite 1 - 5 dieser Erklärung unten angebrachten Unterschriften wird hiemit je auf Grund Anerkennung beglaubigt.

Bayreuth, den siebenten Februar neunzehnhundertachtundvierzig.

g.R.Nr. 517.
00 RM Notg.§39
2 RM Ums.St.
2 RM Sa.

Heyl

Heyl
Notar.

gestellt. Für seine politische Einstellung ist sicher auch kennzeichnend, dass der neue Betriebsrat in Wolfen-Farben, der im Mai/Juni 1945 nach dem Umwälzung unter meiner Mitwirkung aufgestellt wurde, aus Männern bestand, die schon vor 1933 im Betriebsrat waren und trotz ihrer antifaschistischen Haltung nicht entlassen waren.

Bayreuth, den 7. Februar 1948.

Dr. Karl Wegner

Urk.R.Nr. 517.

Die Echtheit der vorstehenden Unterschrift des Herrn Dr.Karl W e g n e r , Prokurist in Bayreuth, sowie die Echtheit seiner auf Seite 1 - 5 dieser Erklärung unten angebrachten Unterschriften wird hiemit je auf Grund Anerkennung beglaubigt.

Bayreuth, den siebenten Februar neunzehnhundertachtundvierzig.

Notr.R.Nr. 517.
4.00 RM Notg.§39
0.12 RM Ums.St.
4.12 RM Sa.

Heyl

Heyl
Notar.

BUERGIN
DOC. No. 10

6 MAR 48
DEFENSE EXHIBIT No. 77

DEFENSE

MILITARY TRIBUNAL

No. VI

CASE No. 6

BUERGIN - DOCUMENT No. 10

DEFENSE EXHIBIT

No. 77

NUMBERED FOR REFERENCE

SUBMITTED

Eidesstattliche Versicherung

Ich, Dr.-ing. Walther S c h m i d , geboren am 15.10.95 in Bellenberg , wohnhaft in Sulzbach/Murr (Wuerttemberg), Karlstr.2, bin zunaechst darauf aufmerksam gemacht worden, dass ich mich strafbar mache, wenn ich eine falsche eidesstattliche Erklaerung abgebe. Ich erklaere an Eidesstatt, dass meine Aussage der Wahrheit entspricht und gemacht wurde, um als Beweismaterial dem Militaergerichtshof Nr.VI im Justizpalast Nuernberg, Deutschland vorgelegt zu werden.

Ich habe der NSDAP seit 1933 angehoert, ferner folgenden Gliederungen der NSDAP

. S.A. Reserve von 33-35 , D.A.F.

. N.S. Altherrenbund , N.S.B.D.T.

Ich war Leiter des Werks Stassfurt der I.G.-Farbenindustrie bis 1945. Bald nach Ausbruch des Krieges wurden als Ersatz fuer die zur Wehrmacht eingezogenen deutschen Arbeitskraefte dem Werk von dem zustaendigen Arbeitsamt auslaendische Arbeiter zugewiesen. Im Laufe des Krieges sind im Werk Stassfurt 800 bis 1000 auslaendische Zivilarbeiter beschaeftigt worden. Es waren folgende Nationen vertreten: Hollaender, Franzosen, Belgier, Italiener, Slowaken und Ukrainer, ferner vereinzelte Angehoerige anderer Nationen.

Abgesehen von den Ukrainern wurden alle diese auslaendischen Arbeiter arbeitsrechtlich wie deutsche Arbeiter behandelt. Sie erhielten den gleichen Tariflohn und die gleichen Leistungszulagen, ferner Arbeitskleider und Waesche, Holzschuhe, Handtuch und Seife. Sie hatten Krankengeld bei freier Arztwahl und bezahlten Urlaub. Hierin waren sie sogar besser gestellt als deutsche Arbeiter. Diese erhielten je nach dem Dienstalter 12 bis 18 Tage Urlaub im Jahr, waehrend die auslaendischen Arbeiter anfangs alle 3 Monate 10 Tage bezahlten Urlaub und die Reisekosten bis zur Grenze des Heimatlands erhielten. Spaeter wurde diese Regelung durch behoerdliche An-

Walther Schmid

ordnung geaendert und nur noch alle 6 Monate Urlaub gewaehrt, seit der Invasion in Frankreich im Juni 1944 wegen der entstehenden Transportschwierigkeiten nur noch nach 12 Monaten.

Die Zuweisung auslaendischer Arbeiter wurde von gehoeriger Unterbringung und Verpflegung durch das Werk abhaengig gemacht. In Stassfurt sind zu diesem Zweck neue Baracken, welche urspruenglich fuer deutsche Arbeiter in einem anderen Ort bestimmt waren, aufgestellt und die fuer die Verpflegung und Betreuung erforderlichen Raeume, wie Kantine mit Verkaufsraum und Speiseraum, Lesezimmer, Krankenzimmer, Badehaus, Lagerverwaltungszimmer und sanitaere Anlagen eingerichtet worden. Eine Baracke, die ungefaehr 15.000 RM kostete und eine innere Einrichtung im Werte von ebenfalls 15.000 RM hatte, konnte je Zimmer mit 20 Mann belegt werden. Jede Baracke hatte 4 grosse Zimmer mit Zentralheizung, elektrischer Beleuchtung und einem Waschraum mit fliessendem kalten und warmen Wasser. Die Zimmer, die meist nicht voll belegt waren, waren mit 20 Feldbetten - je 2 uebereinander - , 20 Kleiderschraenken, 2 bis 3 grossen Tischen, Baenken und Stuehlen oder Hockern ausgestattet, sodass auch am Tage genuegend Sitzgelegenheit vorhanden war. Die Waende der Raeume waren im allgemeinen mit hellen freundlichen Farben gestrichen. Zur Hebung der Wohnkultur sind oefters Wettbewerbe mit Preisen veranstaltet worden. Saemtliche Baracken wurden taeglich von besonders hierfuer eingestellten Personen gereinigt und in Ordnung gehalten, alle 4 Wochen mit frischer Bettwaesche ausgestattet, in regelmaessigen Zeitabschnitten durch Vergasung gruendlich gereinigt und je nach Erfordernis frisch gestrichen.

Es sind in diesem Lager, in dem auch deutsche Arbeiter wohnten, keine ansteckenden Krankheitsfaelle aufgetreten. Jeder auslaendische Arbeiter erhielt wie der deutsche Arbeiter seine Verpflegungskarte und je nach Arbeitszeit und Arbeitsplatz eine Lang- oder Schwerarbeiterzulagekarte. Es war ihm freigestellt, in der Kantine zu essen. Fuer das Mittagessen, welches 0,30 RM kostete und aus Suppe, Gemuese und Fleisch oder Eintopf mit Nachtisch be-

Wilhelm Schmidt

stand, mussten entsprechende Lebensmittelmarken abgegeben werden. Zum Fruehstueck wurde kostenlos Kaffee oder Tee, als Abendessen Suppe und gekochte Kartoffeln ohne Marken fuer 0,10 RM je Portion ausgegeben. Alle uebrigen Lebensmittel konnten am Verkaufsstand der Kantine gegen Abgabe der Marken eingekauft werden. Warmer Tee und Kaffee konten sowohl an der Arbeitsstaette wie auch in der Kantine zu jeder Tages- und Nachtzeit geholt werden. Der fuer das Essen angesetzte Preis war eine reine Anerkennungsgebuehr. Die Selbstkosten waren hoeher, beliefen sich z.B. fuer das Mittagessen auf 0,80 bis 1,30 RM. Die Preise fuer saemtliche Nahrungsmittel, welche auf eine normale Lebensmittelkarte bezogen werden konnten, waren so gestellt, dass eine Tagesration nicht mehr als 1.— RM kostete. Diese Ausgabe wurde den Auslaendern als Verpfleguhgsgeld zurueckerstattet. Ebenso wie in den Baracken sassen die einzelnen Nationen auch an den Tischen im Essraum zusammen.

Alle diese auslaendischen Arbeiter hatten wie jeder Deutsche freien Ausgang und keinerlei Einschraenkung ihrer Bewegungsfreiheit. Sie konnten jede Gaststaette und jede Veranstaltung in der Stadt besuchen. In der Kantine des Werks selbst sind fuer die Lagerbewohner monatlich zwei Veranstaltungen, wie Konzert, Filmvorfuehrung oder Varieté abgehalten worden, durchgefuehrt von deutschen und auslaendischen Kuenstlern. Alle diese Veranstaltungen waren sehr gut besucht und wurden mit grosser Begeisterung aufgenommen. Festtage wie Weihnachten und 1.Mai wurden mit den auslaendischen Arbeitern besonders gefeiert. Es war ihnen freigestellt, ihre landesueblichen Festtage festlich zu begehen.

Der Gesundheitszustand der Lagerbewohner und die sanitaeren Anlagen wurden von einem prakt. Arzt der Stadt ueberwacht. Die Badeanstalt war Tag und Nacht geoeffnet, da das Werk in drei Schichten arbeitete. Alle sanitaeren Anlagen standen kostenlos zur Verfuegung.

Die Bewachung der Lager durch den Werkschutz hatte lediglich den Zweck, Diebstaehle zu verhindern.

Fuer die dem Werk spaeter zugeteilten ukrainischen Arbeiter waren

Walter Schmidt

besondere polizeiliche Bestimmungen erlassen worden. Anfangs hatten diese Arbeiter eine Ausgangsbeschraenkung, spaeter wurde diese aufgehoben. Die Verpflegung der Ukrainer musste als Vollverpflegung durchgefuehrt werden. Sie konnten hierfuer ihren Koch selbst bestimmen. Lohnmaessig waren sie den deutschen Arbeitern gleichgestellt, jedoch mussten von ihrem Einkommen besondere Abgaben - sogenannte Ostabgaben - einbehalten werden, die zur Unterstuetzung fuer kranke und hilfsbeduerftige Ostarbeiter und deren Familien dienten. Die kulturellen Veranstaltungen des Werks standen auch ihnen offen, ebenso saemtliche sanitaeren Einrichtungen, Sie erhielten wie alle anderen Arbeiter Arbeitskleidung, Waesche, Holzschuhe, Handtuch und Seife. Sie waren fuer sich in besonderen Baracken untergebracht und hatten ihren eigenen Speise-, Aufenthalts- und Leseraum. Saemtliche jugendlichen Ukrainer, welche sich dafuer eigneten, wurden in Sonderkursen in unserer Lehrwerkstatt handwerklich ausgebildet.

Ich betone ausdruecklich, dass der Leiter der Betriebsgemeinschaft Mitteldeutschland, Direktor Dr.BUERGIN, ganz besonderen Wert auf tadellose Betreuung und gerechte Behandlung der auslaendischen Arbeiter legte und diesen Wunsch wiederholt in Werkleiterbesprechungen und bei anderen Anlaessen zum Ausdruck brachte. Fuer die soziale und kulturelle Betreuung und die Ausgestaltung der Lager der Auslaender waren ihm keine Kosten zu gross. Er legte Wert darauf, dass das Los dieser Mitarbeiter durch unsere verstaendnisvolle Hilfe erleichtert wuerde und sie einst in ihrer Heimat gern an diese Zeit zurueckdaechten.

Sulzbach/Murr, den 27. Nov. 1947

Walther Schmid

Vorstehende vor mir anerkannte Unterschrift des Herrn Dr.ing. Walther S c h m i d, Chemikers in Sulzbach a.Murr, welcher sich durch Vorlage seiner vom Landespolizeikommissariat Backnang am 16. Sept. 1946 ausgestellten Kennkarte WB 525 073 ausgewiesen hat, beglaubige ich hiemit oeffentlich.

Sulzbach a.M., den 27. November 1947.

Gebühr n.§ 39 KO.
- 2.-- RM

Bezirksnotar

Not.Reg.33.
Abl.Verz.Nr.42.

BEZIRKSNOTARIAT SULZBACH A. D. MURR

Heinz

BUERGIN
DOC. No. 16
6 MAR 48
DEFENSE EXHIBIT No. 78

DEFENSE

MILITARY TRIBUNAL

No. VI

CASE No. 6

BUERGIN-DOCUMENT No. 16

DEFENSE EXHIBIT

No. 78

NUMBERED FOR REFERENCE

SUBMITTED

Eidesstattliche Versicherung

Ich, Dr. phil. Bernhard Schöner, geboren am 30. 5. 1884 in Freyburg/Unstrut, wohnhaft in Ober-Ramstadt, Landkreis Darmstadt, bin zunächst darauf aufmerksam gemacht worden, daß ich mich strafbar mache, wenn ich eine falsche eidesstattliche Erklärung abgebe. Ich erkläre an Eides Statt, daß meine Aussage der Wahrheit entspricht und gemacht wurde, um als Beweismaterial dem Militärgerichtshof Nr. VI im Justizpalast Nürnberg, Deutschland, vorgelegt zu werden.

1) Ich bin Mitglied der NSDAP seit dem 1. Mai 1937 gewesen. Ein Amt in der Partei habe ich nicht gehabt. Seit Ende 1934 war ich förderndes Mitglied der SS; anderen Gliederungen der Partei habe ich nicht angehört.

Ich trat am 1. 1. 1910 bei der Farbenfabrik Wolfen der Aktiengesellschaft für Anilinfabrikation als Laboratoriumschemiker ein. Seitdem bin ich dauernd in der Farbenfabrik Wolfen beschäftigt gewesen. Ich wurde dort Prokurist am 1. 4. 1927 und Werksleiter am 1. 3. 1936 als Nachfolger von Dr. May. Dr. May war Volljude und wurde trotz dieser Eigenschaft von Dr. Pistor bis dahin in seinem Amt gehalten; er wurde dann bis 1938 noch in Wolfen als wissenschaftlicher Mitarbeiter beschäftigt, obwohl die Partei und der Vertrauensrat des Werkes sowohl Dr. Pistor als auch Dr. Bürgin und mich wegen der Weiterbeschäftigung von Dr. May wiederholt schwer anfeindeten. Dr. May ging 1938 nach England, wo er jetzt Vorstandsmitglied der ICI ist.

Leiter des Werkes Wolfen-Farben war ich bis zum Zusammenbruch Deutschlands bzw. meiner Wegführung am 22. 6. 1945 durch die amerikanische Militärregierung.

Bernhard Schöner

2) Die Farbenfabrik Wolfen hat hauptsächlich Farbstoffe hergestellt; sie wurde nach dem ersten Weltkrieg nach der anorganischen Seite hin ausgeweitet und stellte dann auch die Säuren für die Farbstoffe selbst her. Im ersten Weltkrieg wurde eine Ammoniakverbrennung zur Herstellung von Salpetersäure und Düngemitteln aufgestellt, sodaß in der Nachkriegszeit in erheblichem Umfang Düngemittel hergestellt wurden. Das Ammoniak wurde von Leuna bezogen. Wolfen-Farben stellte ferner Riechstoffe und photographische Entwickler her und hatte eine Zementfabrik mit einer täglichen Erzeugung von 500 to, die jetzt neben anderen Betrieben von der russischen Besatzung demontiert worden ist. Im zweiten Weltkrieg wurde die Fabrikation von Waschrohstoffen als Ersatz für Fettsäure aufgenommen. Eine enge Verbindung mit dem Werk Bitterfeld besteht erst seit 1930 durch die Gründung der Betriebsgemeinschaft Mitteldeutschland.

3) Ueber die Erzeugung von Sprengstoffvorprodukten in Wolfen-Farben kann ich folgendes aussagen:

Zunächst wurde im ersten Weltkrieg Trinitroanisol, ein speziell von der Marine gebrauchter Sprengstoff, auf Verlangen des Militärs hergestellt. Das widersprach der Gewerbeordnung insofern, als diese Herstellung in der Nähe anderer Fabriken und wichtiger Verkehrswege zu gefährlich war. Als das Heereswaffenamt im Zuge der Aufrüstung wieder mit derartigen Forderungen an die Fabrik herantrat, wurde dieses Verlangen rundweg abgelehnt, weil Wolfen-Farben nicht als Sprengstoffabrik geeignet sei. Die Marine hat später auf die Verwendung von Trinitroanisol verzichtet. Dagegen wurde im zweiten Weltkrieg auf Verlangen des Heereswaffenamtes Dinitroanisol im Werk erzeugt, ein Vorprodukt, das die Wehrmacht für bestimmte Sprengstoffmischungen brauchte.

Die Anlage, in der das Trinitroanisol erzeugt war, wurde von der alliierten Kontrollkommission nach dem ersten

Bernhard Wüner

Weltkrieg nicht beanstandet, da im gleichen Betrieb Vorprodukte für Schwefel- und Azofarbstoffe, besonders für die Ausfuhr nach China, hergestellt wurden.

4) Glykol und Diglykol wurden in Wolfen-Farben ab 1937 auf Verlangen des Heereswaffenamtes in einer seit 1936 erbauten Anlage hergestellt. Der Referent des Heereswaffenamtes, der das Werk schon aus dem 1. Weltkriege kannte, wollte den Fabriken Wolfen und Bitterfeld die Erzeugung von verschiedenen Rüstungsprodukten aufzwingen, darunter auch von Vorprodukten für Reizstoffe, von Kampfstoffen und Trinitroanisol. Die Erzeugung wurde aus den oben genannten Gründen stets abgelehnt, und zwar schon von meinem Vorgänger Dr. May, der sich schließlich auf die Herstellung von Diglykol einlassen mußte. Das Werk und die I.G. leisteten den Forderungen des Heereswaffenamtes Widerstand, weil keine Friedensverwendung für solche Produkte zu sehen war, und weil für diese Produktionen die besten Chemiker und Facharbeiter aus den Stammbetrieben umgeschult und abgegeben werden mußten. Dies war zum Leidwesen der I.G. auch der Fall bei der schließlich auf Kosten des Reiches gebauten Zwischenproduktenanlage, die die I.G. von der Montan, einer vom Reich eingeschalteten Gesellschaft, pachten und in der sie u. a. Diglykol herstellen mußte. Der Bau- und der Betriebsvertrag über diese Anlage ist von beiden Teilen niemals fertiggestellt und unterschrieben worden.

5) Über die Erzeugung von Acetophenon, das auch Omegasalz genannt wird und ein Vorprodukt für ein Tränengas ist, wurde zwar 1935 mit dem Heereswaffenamt verhandelt, es kam aber nicht einmal zu einer Bauplanung. Eine Fabrikationsanlage wurde nie gebaut und die Fabrikation nie aufgenommen.

Bernhard Wüner

6) Phosgen erzeugte das Werk Bitterfeld schon im Frieden, und zwar m. W. für Ameisensäure, also ein reines Friedensprodukt. Das HWA (Dr. Zahn) verlangte eine Erzeugung von Phosgen auch in dem reichseigenen Z-Betrieb in Wolfen. Deshalb wurde die Erzeugung von Phosgen dort im September 1939 aufgenommen, und zwar in erster Linie für Stabilisatoren. 1940/41 wurden in der Anlage in geringem Umfange Fliegerbomben, die aus Oberschlesien geliefert wurden, mit Phosgen gefüllt; dies wurde aber bald wieder aufgegeben, weil solche Bomben nie zur Anwendung kamen. Phosgen war aber auch weiter nötig für Stabilisatoren.

7) Für den Friedensbedarf der Wehrmacht und den Export hatte die Kapazität des Werkes Uerdingen für Stabilisatoren völlig genügt. Seit 1935 verlangte jedoch das Heereswaffenamt die Errichtung einer Ausweichanlage für das durch seine Grenzlage gefährdete Uerdingen und eine Kapazitätsreserve in Mitteldeutschland und ließ deshalb in dem reichseigenen Betrieb in Wolfen auch eine Anlage für Stabilisatoren bauen. Diese Anlage war gerade bei Kriegsbeginn fertig und lief mit einigen Kinderkrankheiten in den ersten Kriegsmonaten an. Sie war als Bereitschaftsanlage gedacht und wäre nicht angelaufen, wenn nicht um diese Zeit der zweite Weltkrieg ausgebrochen wäre.

8) Im Rahmen des Vierjahresplanes war 1938 der erste Teil einer Anlage für Gipsschwefelsäure in Betrieb gekommen, um die Einfuhr von ausländischen Schwefelkiesen für die Erzeugung von Schwefelsäure zu ersparen. Sie war auch dadurch nötig geworden, daß ein verstärkter Bedarf an Schwefelsäure für die Zellwollindustrie - Herstellung u. a. in der Fabrik Wolfen-Film - und an Zement auftrat. Die Herstellung von Gipsschwefelsäure steht mit Kriegsvorbereitungen in keinerlei Verbindung.

Bernhard Wüer

9) Während Losantin, ein Streumittel, in Bitterfeld hergestellt wurde, wurde Waffenentgiftungsmittel in sehr kleiner Produktion seit etwa 1935 in Wolfen-Farben erzeugt für den Bedarf der damaligen Wehrmacht. Auf Verlangen des Heereswaffenamtes wurde dann im Krieg in der reichseigenen Anlage in großerem Umfange Waffenentgiftungsmittel hergestellt.

10) Pikrinsäure wurde in Wolfen-Farben schon immer für die Verwendung in Farbstoffen hergestellt und an verschiedene Fabriken der I.G. zu diesem Zweck geliefert. 1925 etwa wurde von der I.G. eine Bescheinigung des Auswärtigen Amtes erwirkt, daß Pikrinsäure in feuchtem Zustand, wie sie in Wolfen hergestellt wurde, kein Sprengstoff ist und ihre Erzeugung nicht dem Versailler Vertrag widerspricht. Als im Jahre 1936 die bei Wittenberg gelegene Sprengstoffabrik Reinsdorf der Wasag in die Luft flog, hat die I.G. die ersatzweise Herstellung von reiner Pikrinsäure in Wolfen-Farben abgelehnt, jedoch sich vorübergehend zur Steigerung der Herstellung von roher, feuchter Pikrinsäure bereit erklärt und die Überproduktion an das Werk Krümmel der DAG geliefert, wo die Pikrinsäure gereinigt und damit für Sprengstoffe geeignet gemacht wurde. Ich erinnere mich, dass Dr. ter Meer, der in vielen Besprechungen stets entschieden sich gegen die Einspannung der I.G. für eine Kriegsrüstung aussprach, auch die Herstellung von reiner Pikrinsäure ablehnte.

11) Schon seit dem ersten Weltkrieg wurde in Wolfen hochkonzentrierte Salpetersäure hergestellt. In der Nachkriegszeit beschränkte sich die Herstellung von Hoko-Salpetersäure auf den geringen Bedarf für die Herstellung von Zwischenprodukten für Farbstoffe. Daneben wurde die Salpetersäure in dünner Form für Düngemittel, hauptsächlich Kalkammonsalpeter, benutzt (Tagesproduktion durchschnittlich 30 Waggons). Im zweiten Weltkrieg

Bernhard Wilmer

wurde die Erzeugung von Hoko in einer der Wifo gehörigen Anlage in Wolfen stark gesteigert. Jetzt wird, wie ich weiß, in Wolfen-Farben die Salpetersäure nur in hochkonzentrierter Form für Sprengstoffe hergestellt.

12) Ammonsalpeter wurde nur vorübergehend in der zweiten Kriegshälfte von Wolfen-Farben hergestellt und an Granatenfüllanstalten geliefert; die Lieferaufträge kamen vom Stickstoffsyndikat in Berlin.

13) Über Lagerung und Hortung von Vorprodukten für Sprengstoffe ist folgendes zu sagen:
Die Stabilisatoren, die erst im Kriege hergestellt wurden, wurden jeweils sofort abgefahren. Für Diglykol wurde im Kriege wegen stoßweisen Abrufes ein Lager nötig; Da aber die I.G. nicht über Aluminiumbehälter dafür verfügte, baute das Heereswaffenamt auf reichseigenem Gelände 1940 ein kleines Lager mit Aluminiumbehältern. Alle anderen Vorprodukte wurden sofort abgeliefert und weggefahren; die I.G. vermied peinlich die Lagerung von Vorprodukten in der Farbenfabrik oder in deren Nähe.

14) Das laut einem Anklagedokument von I.G. Wolfen-Farben an die Degesch gelieferte Areginal ist ein in Ludwigshafen fabriziertes, in Wolfen destilliertes und in den Handel gebrachtes Kornkäferbekämpfungsmittel. Areginal ist die Handelsmarke für Methylformiat. Vertrieben wurde das Mittel durch die Schädlingsbekämpfungs-Abteilung in Leverkusen, und zwar an mir im einzelnen nicht bekannte Besitzer von grossen Getreidesilos und ähnlichen Lagerstätten für Getreide, die damit begast wurden. Die Apparate für die Verwendung von Areginal baute die Miag in Braunschweig. Die Produktion betrug seit etwa 1929 rund 20 bis 30 Monatstonnen im Durchschnitt, je nach der in den einzelnen Jahren vorhandenen Getreidemenge.

Bernhard Wilna

15) Während die Farbstoffe und später auch die Chemikalien von Frankfurt/Main aus verkauft wurden, vertrieb die Organisation in Leverkusen die Schädlingsbekämpfungsmittel, Berlin verkaufte die Riechstoffe, und den Zement verkaufte, entsprechend der Quote der I.G., der Deutsche Zementverband. Für die Farbenfabrik Wolfen und mich als deren Leiter war der Absatz gleichgültig, und ich kannte die Abnehmer unserer Produkte nur auf dem Farbengebiet und auch da nur teilweise.

16) Wie schon oben unter 4) ausgeführt, sträubten sowohl mein Vorgänger Dr. May wie auch ich uns beharrlich gegen die Belastung mit Rüstungsproduktionen, die dem Gesamtcharakter der Farbenfabrik fremd waren. Ich habe gelegentlich als letzten Ausweg überhöhte Kostenvoranschläge aufgestellt, um die Belegung des Werkes mit einer neuen Produktion für Rüstungszwecke zu verhüten. Dr. Bürgin wurde, als er im Jahre 1938 Leiter der Betriebsgemeinschaft Mitteldeutschland und damit auch mein Vorgesetzter wurde, hinsichtlich der Rüstungsproduktionen vor vollendete Tatsachen gestellt, denn die Abmachungen und Bauten für solche Produkte, soweit sie nicht überhaupt erst im Kriege entstanden, waren Anfang 1938 abgeschlossen. Dr. Bürgin hatte bei seinen speziellen Interessen auf dem chemischen Gebiet, insbesondere für Elektrolysen, ebenso wie ich als Farbenfachmann keinerlei Interesse und Sympathien für diese abseitige Rüstungsproduktion. Unser bescheidener Beitrag zu der Aufrüstung konnte auch weder Dr. Bürgin noch mich veranlassen, an die Planung eines Angriffskrieges zu glauben.

Vol. 5. RA 552
Kopie
184
Auch
R 4 - - 12
R 4.12
Sommer
Notar

(Ober-Ramstadt, den 1s) Tegernsee, den 22. Dezember 1947.

Bernhard Schöner

Urk.R.Nr 176

Die Echtheit der vorstehenden und auf Seite 1, 2,3,4,5 und 6 befindlichen heute vor mir vollzogenen Unterschrift des Herrn Dr. phil. Bernhard Schöner, Chemiker, in Ober-Ramstadt u. Tegernsee , wird hiemit beglaubigt.

Tegernsee, den zweiundzwanzigsten Dezember neunzehnhundertsiebenundvierzig.

Franz Sommer Notar Notar in Tegernsee

Sommer Notar.
(Franz Sommer)

DEFENSE

MILITARY TRIBUNAL

No. VI

CASE No. 6

BUERGIN-DOCUMENT No. 87

DEFENSE EXHIBIT

No. 79

NUMBERED FOR REFERENCE

SUBMITTED

Buergin
DOC. No. 87 DEFENSE EXHIBIT No. 79
5 May '47

Eidesstattliche Versicherung

Ich, Dr. Gustav P i s t o r , geb. 13.7.1872 zu Elberfeld, wohnhaft Tegernsee, Riedersteinstr. 190 1/5, bin - zunächst darauf aufmerksam gemacht worden, dass ich mich strafbar mache, wenn ich eine falsche eidesstattliche Versicherung abgebe. Ich erkläre an Eidesstatt, dass meine Aussage der Wahrheit entspricht und gemacht wurde, um als Beweisstück dem Militärgerichtshof Nr. VI. im Justizpalast, Nürnberg, Deutschland, vorgelegt zu werden.

Herr Dr. Ernst Bürgin trat gegen 1920 in das Werk Rheinfelden, in Baden am Rhein gelegen, ein. Dieses Werk gehörte damals zur Chemischen Fabrik Griesheim-Elektron und ging 1926 mit in die I.G. über, es war mit Bitterfeld eng verbunden. Das Engagement von Herrn Dr. Bürgin erfolgte seinerzeit durch den Unterzeichneten, weil Herr Dr. Bürgin besondere Kenntnisse wissenschaftlicher Art in der physikalischen Chemie besass - er war Schüler des bekannten Pioniers der physikalischen Chemie, Prof. Dr. Walter N e r n s t - und weil Herr Dr. Bürgin schon Gelegenheit hatte, in anderen Fabriken die elektrochemische Praxis kennen zu lernen. Die vor dem Engagement eingeholten Erkundigungen über Herrn Dr. Bürgin bestätigten seine Tüchtigkeit im Beruf und gaben beste Auskunft über ihn als Mensch.

Die auf ihn gesetzten Hoffnungen als tüchtiger Wissenschaftler und guter Praktiker erfüllte Herr Dr. Bürgin. Schon bald war er der Mittelpunkt des Werkes Rheinfelden, das neben einer organischen Abteilung in der Hauptsache Elektrochemie betrieb, und zur damaligen Zeit ca. 200 Menschen beschäftigte. Als 1924 der bisherige Leiter des Werkes Rheinfelden ausschied, war es für den Vorstand ohne jede Frage, Herrn Dr. Bürgin als Nachfolger zu bestimmen. Bei den grossen Umbauten, welche in den folgenden Jahren in Rheinfelden vorgenommen wurden, un die sich auf die chemischen und technischen Anlagen (Wasserturbinen) des Werks erstreckten, hat Dr. Bürgin hervorragend mitgewirkt. Grosse Anteilnahme zeigte er auch bei der Neuerrichtung eines Rhein-Wasserkraftwerkes oberhalb von Rheinfelden, in Ryburg-Schwörstadt, das gemeinsam mit anderen Fabriken gebaut wurde. Seiner Initiative ist die Neuerschliessung von Salzvorkommen bei Rheinheim, nicht weit von Rheinfelden, als Ersatz für die direkt beim Werke gelegenen, welche sich der Erschöpfung näherten, zu verdanken, und ebenfalls seiner Initiative die Anlage eines Rheinhafens unweit des Werkes Rheinfelden, welcher eine erhebliche Erleichterung und Verbilligung des An- und Abtransportes zur Folge hatte. Während der Leitung des Werkes Rheinfelden durch Herrn Dr. Bürgin wurden auch die organischen Fabrikanlagen erweitert.

Es ergibt sich hieraus, dass Herr Dr. Bürgin sich nicht nur als Chemiker bewährte, sondern durchaus auch die vielfachen Aufgaben, die auf anderen Gebieten dem Leiter eines Werkes zufallen, zu erfüllen in der Lage war.

Gelegentlich eines Urlaubs des Leiters des Werkes Bitterfeld-Süd entschloss sich der Vorstand, Herrn Dr. Bürgin mit der

Gustav Pistor

Vertretung bei diesem grössten Werk der Betriebsgemeinschaft Mitteldeutschland zu betrauen. Herr Dr. Bürgin leistete diese Aufgabe durchaus zur Zufriedenheit. Als dann 1931 der Leiter des Werkes Süd starb, war Herr Dr. Bürgin der gegebene Nachfolger, er siedelte nach Bitterfeld über, und da das Werk Rheinfelden unter ihm eine gedeihliche Entwicklung genommen hatte, wurde ihm neben der Leitung des Werkes Bitterfeld-Süd auch weiterhin die Betreuung des Werkes Rheinfelden belassen.

Auf wissenschaftlichem und technischem Gebiet bewährte sich Herr Dr. Bürgin auch in dem grossen Aufgabenkreis von Werk Bitterfeld-Süd, unter anderem führte er wesentliche Neuerungen und Verbesserungen bei verschiedenen Fabrikationen ein. Auf Grund seiner Leistungen wurden ihm neben seinen bisherigen Aufgaben ab 1935 die Leitung aller anorganischen und elektrochemischen Betriebe und Laboratorien der ganzen Betriebsgemeinschaft Mitteldeutschland übertragen, also auch der Werke Bitterfeld-Nord und Wolfen-Farben. So war Herrn Dr. Bürgin schon ein sehr grosser Teil der in das Arbeitsgebiet der Betriebsgemeinschaft Mitteldeutschland fallenden Aufgaben anvertraut. Er widmete sich auch mit Eifer und bestem Erfolg den allgemeinen Aufgaben eines Betriebs- und Werksleiters, wie er es schon in dem kleineren Rahmen des Werks Rheinfelden getan hatte.

Bei meinem Ausscheiden aus dem Amte als Leiter der Betriebsgemeinschaft Mitteldeutschland der I.G., Ende 1937, war Herr Dr. Bürgin der gegebene Nachfolger, und auf meine Anregung hin und auf Vorschlag des Vorsitzenden des Aufsichtsrats, Herrn Geheimrat Bosch, und des kaufmännischen und technischen Betreuers der Chemikaliensparte, wurde Herr Dr. Bürgin ab 1.1.1938 zum Leiter der Betriebsgemeinschaft Mitteldeutschland und zum Mitglied des Vorstandes der I.G. ernannt.

Es war mir damals meiner Erinnerung nach nicht bekannt, dass Herr Dr. Bürgin 1937 in die NSDAP. eingetreten war. Derartige Erwägungen würden auch keinerlei Rolle gespielt haben.

Tegernsee, den 1. März 1948

Dr. Gustav Pistor

Die obige Unterschrift von Herrn Dr. Gustav P i s t o r, vor mir, Dr. Werner Schubert, Verteidiger vor dem amerikanischen Militärtribunal VI, wird hiermit beglaubigt und von mir bezeugt.

Tegernsee, den 1. März 1948

Dr. Werner Schubert

DEFENSE

MILITARY TRIBUNAL

No. VI

CASE No. 6

BUERGIN- DOCUMENT No. 96

DEFENSE EXHIBIT

No. 80

NUMBERED FOR REFERENCE

SUBMITTED

Buergin DOC. No. 96 DEFENSE EXHIBIT No. 80 5 Nov VI

DR. THEODOR MARX
Chemiker

17. März 1948

(19a) Bitterfeld b. Halle
~~xxxxxxxx~~ Parsevalstraße 60

Eidesstattliche Erklärung.

Ich, Theodor M a r x , geboren am 3. Juni 1895 in Offenbach a/M, wohnhaft in Bitterfeld, Parsevalstraße 60, bin zunächst darauf aufmerksam gemacht worden, daß ich mich strafbar mache, wenn ich eine falsche, eidesstattliche Erklärung abgebe. Ich erkläre an Eides statt, daß meine Aussage der Wahrheit entspricht und gemacht wurde, um als Beweismaterial dem Militärgerichtshof Nr. VI - Fall 6 - im Justizpalast Nürnberg, Deutschland, vorgelegt zu werden. Im Jahre 1931 wurde ich als Chemiker der I.G. Farbenindustrie A.G. von Frankfurt a/M-Griesheim nach Bitterfeld versetzt. In dieser Stellung war ich ununterbrochen bis heute tätig. Ich bestätige, daß mich Herr Dr. B ü r g i n als Direktor der I.G. Farbenindustrie A.G. Bitterfeld trotz meiner halbjüdischen Abstammung und der daraus entstehenden, politischen Schwierigkeiten immer gegen die NSDAP im Dienst gehalten hat.

Bitterfeld. 17.3.48

Dr. Marx

Nummer 513 der Urkundenrolle für 1948

Die vorstehende Unterschrift
des Chemikers Dr. Theodor Marx
in Bitterfeld, Parsevalstrasse 60
von Person bekannt
wird hiermit beglaubigt.

Bitterfeld, den 17. März 1948

Kostenrechnung
Wert: 3.000.-- RM
Gebühr § 39 RKO. 4.--RM
Umsatzsteuer -.12RM
4.12RM

Dr. Albert Bohlen Bitterfeld Amtsgericht Halle (S)

Dr. Albert Bohlen
Notar.

Notar

DEFENSE

MILITARY TRIBUNAL

No. VI

CASE No. 6

BUERGIN - DOCUMENT No. 98

DEFENSE EXHIBIT

No. 81

NUMBERED FOR REFERENCE

SUBMITTED

Buergin 98 DOC. No. 5 May 47 DEFENSE EXHIBIT No. 81

Eidesstattliche Erklärung

Ich, Dr. Ernst August STRUSS, wohnhaft Frankfurt a.M., Gärtnerweg 59, deutscher Staatsbürger, bin darauf aufmerksam gemacht worden, dass ich mich strafbar mache, wenn ich eine falsche eidesstattliche Erklärung abgebe.

Ich erkläre an Eidesstatt, dass meine Aussage der Wahrheit entspricht, freiwillig und ohne Zwang erfolgt und gemacht wurde, um als Beweismaterial dem Militärgerichtshof Nr. VI im Justizpalast Nürnberg, Deutschland, vorgelegt zu werden.

Investierungen Leichtmetalle / Eidesstattliche Erklärung N I 10007 vom 21.Juni 1947

In der obigen eidesstattlichen Erklärung wurden die Investierungen der I.G. für 18 wichtige Produkte in den Jahren 1932-1944 zusammengestellt.

Die Gesamtausgaben in diesen Jahren für das Leichtmetall-Gebiet belaufen sich auf:

Magnesium	244,7	Mill. RM
Aluminium	24,9	" "
	269,6	Mill. RM

Die Zahlen waren damals den Tea-Akten entnommen und in einer zusätzlichen Erklärung vom 18.6.1947 wurde betreffend Magnesium gesagt, dass der bei weitem grösste Teil der Summe auf die Verarbeitung entfällt.

Eine sorgfältige Neubearbeitung der Original-Kreditakten ergab unter Einbeziehung der Leichtmetall-Verarbeitungswerke
Westfälische Leichtmetallwerke G.m.b.H., Nachrodt,
und Metallguß-G.m.b.H., Leipzig,
eine Gesamtinvestierungssumme von 282,1 Million. RM.

In dieser Summe sind ausser den speziellen Anlagen für Magnesium und Aluminium auch die Kosten allgemeiner Anlagen der Werke enthalten, soweit sie den Zwecken der Leichtmetallherstellung und -verarbeitung dienten. Dieser Anteil konnte× nur nach einem allgemeinen Schlüssel ermittelt werden.

Die Summe von 282,1 Mill. RM ist aber wie folgt zu berichtigen:

a) In der für Moosbierbaum angesetzten Summe von 43,1 Mill. RM sind etwa 6 Millionen RM. für die Chloralkali-Elektrolyse enthalten. Nach Abzug dieser Summe ergeben sich Investierungen für die Magnesium-Anlage Moosbierbaum in Höhe von 37,1 Mill.RM.

b) In den Investierungen für allgemeine Anlagen in Bitterfeld, die, wie oben erwähnt, nach einem Schlüssel ermittelt wurden, sind auch die Kosten des Kraftwerkes Thalheim (1940-44 gebaut), mit 45 Mill. RM. enthalten. Davon wurden in meiner Berechnung in N I 10007 den Magnesium-Investierungen 24,5 Mill. RM zugeschlagen. Da das Kraftwerk Thalheim erst 1943 in Betrieb kam, zu einer Zeit, als Magnesium und Aluminium schon in voller Produktion waren, muss diese Summe von 24,5 Mill. RM gestrichen werden.

× für Bitterfeld
Fr

Struss

Es bleiben dann für das gesamte Leichtmetallgebiet		282,1 Mill.RM.
abzuziehen laut Absatz a)		6,- " "
" " " b)		24,5 " "
		251,6 Mill. RM.,

die sich wie folgt verteilen:

1.)	Magnesium	Aken	35,5	
		Stassfurt	50,4	
		Teutschental	6,3	
		Scharzfeld	3,-	
		Moosbierbaum	37,1	
		Bitterfeld	18,-	= 150,3 Mill.RM.
2.)	Aluminium (50%)	Aken	10,4	
		Bitterfeld	18,-	= 28,4 " "
3.)	Leichtmetall-Verarbeitung	Bitterfeld	61,3	
		Nachrodt (50%)	6,6	
		Leipzig	5,-	= 72,9 " "
				251,6 Mill.RM.

Hierzu ist noch zu bemerken, dass auch in den Zahlen für Aken und Stassfurt einige Millionen für Leichtmetallverarbeitung stecken, die aber mangels Unterlagen nicht genau festgestellt werden können. Ferner sind in den 5 Millionen für Leipzig erhebliche Summen enthalten, die nicht das Leichtmetallgebiet betreffen, sondern anderweitige Investierungen, die uns von den Behörden aufgezwungen wurden. Auch hier ist eine genaue Summe nicht feststellbar.

Die oben angeführten Investierungssummen der I.G.Farbenindustrie vermindern sich um die Beträge, die der I.G. auf Grund besonderer Abmachungen vom Reich wieder erstattet worden sind. Es handelt sich hierbei um Kosten der Anlagen in Aken, Stassfurt, Teutschental (vgl. Anklage-Documente N I 4496 u. 4497, Anklage-Exhibit 573 u.574) und Moosbierbaum.

Frankfurt a.M.,den 19.März 1948

Dr. Ernst Aug. Struss

(Dr. ERNST AUGUST STRUSS)

Die vorstehend von mir anerkannte Unterschrift des Dr. Ernst August STRUSS, wohnhaft Frankfurt a.M., Gärtnerweg 59, ist vor mir am 19. März 1948 hierselbst geleistet, was hiermit beglaubigt und von mir bezeugt wird.

Frankfurt a.M.,den 19.März 1948

Wolfgang Theobald

(Dr. WOLFGANG THEOBALD)

Verteidiger im Fall VI vor dem Militärtribunal in Nürnberg

Buergin 98
DOC. No. 98 DEFENSE EXHIBIT No. 82
5 Mar 48

DEFENSE

MILITARY TRIBUNAL

No. VI

CASE No. 6

BUERGIN - DOCUMENT No. 98

DEFENSE EXHIBIT

No. 82

NUMBERED FOR REFERENCE

SUBMITTED

Eidesstattliche Erklärung.

Ich, Karl JUNGE, geboren am 19.12.1902 in Offenbach (Main), wohnhaft in Köln-Dellbrück, bin zunächst darauf aufmerksam gemacht worden, dass ich mich strafbar mache, wenn ich eine falsche eidesstattliche Erklärung abgebe. Ich erkläre an Eidesstatt, dass meine Aussage der Wahrheit entspricht und gemacht wurde, um als Beweismaterial dem Militärgerichtshof Nr. VI -Fall 6- im Justizpalast Nürnberg, Deutschland, vorgelegt zu werden.

Ich war von 1922-1945 Angestellter, seit 1937 Handlungsbevollmächtigter der Kaufmännischen Verwaltung der I.G. in Bitterfeld. In meiner Stellung habe ich u.a. die Abrechnung über die auf Grund von Verträgen mit dem Reich erbauten Anlagen zur Erzeugung und Verarbeitung von Magnesium in Aken, Stassfurt und Teutschenthal bearbeitet, besonders auch die Abführung der nach den Verträgen bei Lieferung an Dritte an das Reich zurückzuerstattenden Amortisationsbeträge.

Auf Grund der Bitterfelder Abrechnungen, die jetzt im Control Office in Frankfurt a.M.-Griesheim liegen und die ich heute eingesehen habe, stelle ich fest, dass die in der Anlage bezeichneten Beträge von der I.G. an das Reich zurückerstattet sind.

Es handelt sich im ganzen für die Jahre 1936 - 1943 um RM 8.448.000. Für das Jahr 1944, in dem zwar die Rückerstattungsbeträge schon an das Reich gezahlt, aber noch nicht in der endgültigen Höhe abgerechnet worden sind, sind noch ungefähr 700 000 RM hinzuzuschlagen.

Für das Jahr 1935 habe ich die Zahlen im Control Office in Frankfurt a.M.-Griesheim nicht gefunden. Ich schätze den Rückzahlungsbetrag für dieses Jahr nach meiner Erinnerung auf ungefähr RM 500 000.

Für die Jahre 1935 bis 1944 ergibt sich damit eine Gesamtsumme von rund 9,6 Millionen RM.

Anlage: 1 Zusammenstellung.

Karl Junge

Anlage zur eidesstattlichen Erklärung.

Rückzahlungen an das Reich (gemäss den Verträgen Aken und Stassfurt) aus Lieferungen an Dritte.

(In Tausend Reichsmark)

	1936	1937	1938	1939	1940	1941	1942	1943	1936-1943 Gesamt
Aken									
für Rohmetall....	852	525	801	886	906	841	637	676	6124
" Weiterverarbeitung.....	8	22	23	32	42	38	32	21	218
" Raumpacht....	3	15	15	15	16	16	16	16	112
Gesamt Aken:	863	562	839	933	964	895	685	713	6454
Stassfurt									
für Rohmetall....	-	-	42	469	659	537	-	-	1707
Teutschenthal und Stassfurt									
Vorprodukte..	6	-	107	95	79	-	-	-	287
Gesamt:	869	562	988	1497	1702	1432	685	713	8448

Frankfurt a.M.-Griesheim, den 19.März 1948

Karl Junge

Vorstehende Unterschrift des Herrn Karl J u n g e , vor mir, Wolfgang Theobald, als Assistent des Verteidigers Dr.Werner Schubert vor dem Militaer-Tribunal Nr.VI geleistet, wird hiermit beglaubigt und von mir bezeugt.

Frankfurt/Main-Griesheim, den 19. Maerz 1948

Wolfgang Theobald

Buergin 97 5 Nov 48
DOC. No. 97 DEFENSE EXHIBIT No. 83

DEFENSE

MILITARY TRIBUNAL

No. VI

CASE No. 6

BUERGIN - DOCUMENT No. 97

DEFENSE EXHIBIT

No. 83

NUMBERED FOR REFERENCE

SUBMITTED

Eidesstattliche Versicherung

Ich, Julius F r a n z , geboren am 31. Mai 1891, zur Zeit in Nuernberg, Gefaengnis, bin zunaechst darauf aufmerksam gemacht worden, dass ich mich strafbar mache, wenn ich eine falsche eidesstattliche Erklaerung abgebe. Ich erklaere an Eidesstatt, dass meine Aussage der Wahrheit entspricht und gemacht wurde, um als Beweismaterial dem Militaergerichtshof Nr. VI- Fall 6- im Justizpalast Nuernberg, Deutschland, vorgelegt zu werden.

Ich war seit 1928 Leiter der kaufmaennischen Verwaltung der I.G.Farbenindustrie in Bitterfeld und hatte seit 1943 den Titel Direktor. Im Buero der kaufmaennischen Verwaltung wurden alle Abrechnungen ueber die aufgrund von Vertraegen mit dem Reich erbauten Anlagen mit den Reichsbehoerden durchgefuehrt.

Zu den Affidavits von Dr. S t r u s s NI-8317, Anklage-Exhibit 98, und NI-4832, Anklage-Exhibit 744, in denen von der Herstellung von sogenannten "Textilhuelsen" in Bitterfeld und Aken die Rede ist, bezeuge ich folgendes:

Die Elektron-Roehren, die als "Textilhuelsen" bezeichnet wurden, lieferte die I.G. unbearbeitet an die vom Reichsluftfahrt-Ministerium bestimmten Abnehmer, vier verschiedene Firmen in Deutschland zur weiteren Bearbeitung. In dem Zustand, in dem die Huelsen von der I.G. ausgeliefert wurden, waren sie als Brandbombenhuelsen noch unbrauchbar.

Aus den in Bitterfeld aufgestellten Nachweisen, die jetzt im Control Office in Griesheim liegen, und die ich heute eingesehen habe, habe ich die Lieferung von Elektron-Roehren aus den Werken Bitterfeld und Aken an die vom Reichsluftfahrt-Ministerium bestimmten Abnehmer fuer die Jahre 1933 bis 1944 entnommen und in die nachfolgende Zusammenstellung eingetragen. Das Ergebnis zeigt, dass der Anteil der Roehren an der gesamten Magnesium-Produktion 9,2% betraegt.

Zu der von Dr. S t r u s s in dem Affidavit NI-10008, Anklage-

Julius Franz

Exhibit 612, bezeugten Produktion von 160.3oo Tonnen Magnesium in den Jahren 1933 bis 1943 zuzueglich der von mir fuer das Jahr 1944 geschaetzten Menge von 23.500 Tonnen, zusammen 183.800 Tonnen, kommt noch eine weitere Erzeugung aus aufgearbeitetem Schrott in Hoehe von rund 22.800 Tonnen. Von der hieraus ermittelten Gesamtmenge erzeugten Magnesiums von 2o6.6oo Tonnen betraegt der Anteil der "Textilhuelsen" nur 8,2%. Ausserdem ist zu beachten, dass ein erheblicher Teil der von der I.G. ausgelieferten "Textilhuelsen" nicht gebraucht wurde und an die I.G. zum Einschmelzen zurueckgeleitet wurde. Es handelt sich um etwa 1000 bis 2000 Tonnen.

<u>Menge der von IG Bitterfeld und Aken gelieferten Elektronroehren 1933 - 1944</u>

	Gelieferte Elektronroehren (in Tonnen) ab Bitterfeld	ab Aken	Gesamt	Magnesiumproduktion der IG nach Dr.Struss, Anklage-Exhibit 612 (in Tonnen)	Anteil der Roehren in %
1933	16o	-	16o	1.3oo	12,3
1934	11o5	-	11o5	3.4oo	32,5
1935	1435	2881	4316	1o.8oo	4o,o
1936	757	2424	3181	11.6oo	27,4
1937	43o	1o65	1495	12.ooo	12,5
1938	26	36	62	13.ooo	o,5
1939	-	-	-	16.6oo	o
194o	-	-	-	18.4oo	o
1941	29o	446	736	2o.7oo	3,5
1942	255	226o	2515	25.1oo	1o,o
1943	483	2228	2711	27.4oo	9,9
1944	?	?	667	ca. 23.5oo (geschaetzt)	2,8
Summe	?	?	16948	183.8oo	9,2 %
Dazu Magnesium aus Schrottruecklauf				22.8oo	-
			16948	2o6.6oo	8,2 %

Frankfurt-Griesheim, den 2o. Maerz 1948.

Julius Franz

Vorstehende Unterschrift des Herrn Julius F r a n z , z.Zt.Gefaengnis Nuernberg, vor mir, Wolfgang Theobald, Verteidigungsassistent vor dem Militaer-Tribunal Nr.VI, geleistet, wird hiermit beglaubigt und von mir bezeugt.

Nuernberg, den 21. Maerz 1948

Wolfgang Theobald.

DEFENSE

MILITARY TRIBUNAL

No. VI

CASE No. 6

BUERGIN-DOCUMENT No. 84

DEFENSE EXHIBIT

No. 84

NUMBERED FOR REFERENCE

SUBMITTED

Buergin DOC No. 84 DEFENSE EXHIBIT No. 84

H. DE PINNA
AND
JOHN VENN
Incorporating
COMERFORD & Co
NOTARIES PUBLIC
LONDON.
38, GRESHAM HOUSE,
OLD BROAD ST. E.C.2.
and at
WHITEHALL HOUSE,
WHITEHALL, S.W.1
TELEPHONES:
LONDON WALL 2906
WHITEHALL 1496
JOHN VENN.
F. C. GILES.
F. W. GRAIN.
JOHN H. DIMOND.

I FELIX WILLIAM GRAIN,

of the City of London Notary Public duly admitted and sworn practising in the said City

Do hereby Certify and Attest

THAT on the day of the date hereof before me personally came and appeared Major CHARLES JAMES PRIOR BALL, the Chairman and Managing Director of MAGNESIUM ELEKTRON LIMITED, of Abbey House, Baker Street, London, N.W.1., England, who signed the hereunto annexed Declaration on Oath in my presence and having been by me first duly sworn made oath and said that the several matters and things mentioned and contained in the said Declaration on Oath were true. -

In Testimony whereof I have hereunto set my hand and affixed my Seal of Office in the City of London aforesaid this thirteenth -- day of February --- One thousand nine hundred and forty-eight.

F. W. Grain

Notary Public,
LONDON.

MAGNESIUM ELEKTRON LIMITED.

DIRECTORS
MAJOR C. J. P. BALL, D.S.O., M.C. (CHAIRMAN).
A. B. LISLE.
D. R. LAWSON.
LT.-COL. D. LEWIS, D.S.O., M.C.
C. F. PERCY.
H. L. H. SMART.

REGISTERED OFFICE:
ABBEY HOUSE, BAKER STREET,
LONDON, N.W.1.

TELEPHONE:
WELBECK 2332-6 (5 LINES).

TELEGRAMS:
"MAGNESELEK - NORWEST - LONDON."

YOUR REF.

Statement by Major C. J. P. Ball, Chairman and Managing Director of Magnesium Elektron Limited and Managing Director of F. A. Hughes & Company Limited.

I Charles James Prior Ball born on 15th February, 1893 in Cowes, Isle of Wight, England , a British subject, am aware that I render myself liable to prosecution if I make a false statement on Oath.

I declare on Oath that my statement is true, and that it was made for use as evidence at the Military Court of Law No. 6, in the Justia Palast, Nuremberg.

During our many years of association with those Directors and Staff of the I.G. Farbenindustris responsible for the production and sale of Magnesium 'Elektron' metal and alloys, we found that they fulfilled their undertakings to provide us with all their technical information, both in the spirit and the letter, and our people were provided with valuable information right up to the outbreak of war in 1939.

Signed..Charles J P Ball.....

Date 13th February, 1948.

Buergin
DOC. No. 92 DEFENSE EXHIBIT No. 85

DEFENSE

MILITARY TRIBUNAL

No. VI

CASE No. 6

Buergin- DOCUMENT No. 92

DEFENSE EXHIBIT

No. 85

NUMBERED FOR REFERENCE

SUBMITTED

Eidesstattliche Versicherung

Ich, Dr.phil. Hermann L a n g , geboren am 15.7.1892 in Wuerzburg, z.Zt. Gefaengnis Nuernberg, bin zunaechst darauf aufmerksam gemacht worden, dass ich mich strafbar mache, wenn ich eine falsche eidesstattliche Erklaerung abgebe. Ich erklaere an Eidesstatt, dass meine Aussage der Wahrheit entspricht und gemacht wurde, um als Beweismaterial dem Militaergerichtshof Nr.VI - Fall 6 - im Justizpalast Nuernberg, Deutschland vorgelegt zu werden.

Mir sind die beiden Anklage-Dokumente NI 14580 - Ankl.Exh.2007 - und NI 14668 - Ankl.Exh.2008 - vorgelegt worden. Ich kann dazu Folgendes sagen:

Die Produktion von Ferro-Wolfram und Ferro-Molybdaen in Deutschland wurde durch drei Firmen ausgefuehrt, naemlich die Firma Meturg, die Firma Hermann C.Starck und die IG. Die IG und Starck hatten je eine Quote von 28 % bzw. 30 %, die Meturg den Rest. Zeitweise war die IG an der Herstellung der Ferrolegierungen wenig interessiert und liess ihre Quote an Ferro-Wolfram gegen Lohn bei der Gesellschaft fuer Elektro-Metallurgie (Meturg) herstellen, z.B. noch 1935. Starck verfuhr ebenso. 1935 lag also die tatsaechliche Produktion ausschliesslich bei der Gesellschaft fuer Elektro-Metallurgie und zwar in Weissweiler bei Aachen, wenige Kilometer von der belgischen Grenze. Der in dem Ankl.Exh. 2007 erwaehnte Ort Soellingen in Wuerttemberg beherbergte eine Fabrikationsstaette der Firma ~~Kauf~~ Krupp, die ihrerseits nicht der Vereinigung angehoerte und nur fuer eigenen Bedarf arbeitete. Es mag sein, dass dieser Umstand irgendeine Reichsstelle veranlasste darauf zu draengen, einen Teil der Wolframerze in Mitteldeutschland zu lagern. Was die Abkuerzung HWM bedeutet, kann ich mir nicht erklaeren, es muss sich aber offenbar um irgendeine behoerdliche Stelle handeln. Bestimmt ist es damals zu keiner Hortung von Erzen fuer Ruestungszwecke in Mitteldeutschland gekommen. Eine gewisse Lagerung war geschaefts-

Hermann Lang

ueblich schon aus dem Grunde, weil die Erze nach ihrer Ankunft zunaechst einer Analyse unterworfen werden mussten und sehr haeufig danach erst entschieden wurde, an welcher Stelle sie verarbeitet werden sollten.

Die Lagerhaltung an Molybdaenerzen, die sich aus den Z iffern 4, 5 und 6 des Ankl.Exh.2008 ergibt, hatte mit einer Hortung fuer die Ruestung nicht das Geringste zu tun. Der unter Ziffer 4 des genannten Dokuments erwaehnte "Schott" war der leitende Mann der Firma Climax in USA, welche nahezu ein Monopol an Molybdaen hatte. Die IG und die anderen obengenannten Mitglieder der Vereinigung waren verpflichtet, ihren Bedarf an Molybdaenerzen fuer Ferrolegierungen bei der Firma Climax zu decken. Nach den Geschaeftsbedingungen der Firma Climax blieb das gelieferte Erz Eigentum des Lieferanten bis zur Verarbeitung. Die Verkaufspreise fuer Ferro-Molybdaen wurden von der Climax in Verbindung mit den Mitgliedern der deutschen Konvention festgesetzt und von diesem Verkaufserloes erhielten die deutschen Firmen einen gewissen Prozentsatz als Umarbeitungskosten und als Gewinn von etwa 40 %, die restlichen etwa 60 % gingen an die Climax als Zahlung fuer das Erz und als ihr Gewinnanteil. Die fuer Ferrozwecke in Bitterfeld eingelagerten Molybdaenerze wurden also nicht etwa fuer die Heeresverwaltung, sondern fuer die amerikanische Firma Climax eingelagert.

Ra

Die IG verarbeitete Molybdaenerz nicht nur fuer Ferrolegierungen, sondern auch auf Katalysatoren fuer die ~~Benzin~~Kohle-hydrierung. Das hierfuer benoetigte Erz kaufte sie in regulaerer Weise bei der Climax, d.h. ohne Gewinnbeteiligung der letzteren. Wenn in dem Ankl.Exh.2008 unter 5/6 von "Molybdaenerz-Konzentrat fuer chemische Zwecke" die Rede ist, so bedeutet das den eben erwaehnten Verwendungszweck fuer Katalysatoren. Die Menge Molybdaenerz fuer chemische Zwecke lag bei der IG zeitweise in derselben Groessenordnung wie die fuer metallurgische Zwecke benoetigten Mengen. 1935 war mit einem Lager von etwa 1300 to Molybdaenerz fuer chemische Zwecke zu rechnen, wie sich aus Ziff.5/6 des genannten Dokuments ergibt. Zu diesem Zeitpunkt war aber bei der IG ein neuer Katalysator entwickelt worden, der

Ra

Hermann Lang

die Verwendung von Molybdaen fuer diesen Zweck auf einen ganz geringen Betrag zurueckgehen liess; das Dokument spricht unter 5/6 von 3 bis 4 moto Molybdaensaeure. Der Vorrat haette unter diesen Bedingungen etwa ein Jahrzehnt ausgereicht. Um diese Fehldisposition auszugleichen und von einer uebermaessigen Lagerhaltung herunterzukommen, sollte versucht werden, von Schott (Climax) die Genehmigung zu erhalten, dass wir diese Erzmengen innerhalb der Konvention fuer metallurgische Zwecke verwendeten. Das ist nach meiner Erinnerung auch spaeter in irgendeiner Form geschehen, obwohl Schott, der ja Molybdaen verkaufen wollte, sich meines Wissens dagegen sehr gestraeubt hat. Die IG hat also nicht eine Lagerhaltung von Molybdaenerz gefordert, sondern im Gegenteil das Ziel verfolgt, das Lager von Molybdaenerzen abzubauen.

Zu einer Erzeugung von Ferro-Wolfram oder Ferro-Molybdaen in Teutschentahl ist es niemals gekommen. Die Oefen von Teutschentahl wurden abgebaut und als Versuchsoefen nach Bitterfeld uebernommen. Es handelte sich um veraltete Anlagen.

In den dreissiger Jahren stieg der Weltverbrauch an Ferro-Wolfram und Ferro-Molybdaen sehr stark an. Diese Erscheinung war in allen Laendern zu beobachten. Die deutschen Hersteller dieser Produkte, darunter auch die IG, haben Ferrolegierungen in erheblichem Masse nach dem Ausland exportiert, besonders nach Russland. Diese guenstige Entwicklung veranlasste die IG dazu, etwa seit 1937 die Erzeugung von Ferro-Wolfram, die wir zeitweise an die Meturg uebertragen hatten, selbst wieder aufzunehmen.

Nuernberg, den 19. Maerz 1948 Hermann Lang

Vorstehende Unterschrift von Dr.Hermann L a n g , z.Zt. Gefaengnis Nuernberg, vor mir, Dr.Werner Schubert, Verteidiger vor dem Militaer-Tribunal Nr.VI, geleistet, wird hiermit beglaubigt und von mir bezeugt.
Nuernberg, den 19. Maerz 1948

K. Werner Schubert

Buergin
DOC. No. 91 DEFENSE EXHIBIT No. 86
5 Mar 48

DEFENSE

MILITARY TRIBUNAL

No. VI

CASE No. 6

BUERGIN - DOCUMENT No. 91

DEFENSE EXHIBIT

No. 86

NUMBERED FOR REFERENCE

SUBMITTED

Eidesstattliche Versicherung

Ich, Julius F r a n z , geboren am 31.Mai 1891, z.Zt. Nuernberg Gefaengnis, bin zunaechst darauf aufmerksam gemacht worden, dass ich mich strafbar mache, wenn ich eine falsche eidesstattliche Erklaerung abgebe. Ich erklaere an Eidesstatt, dass meine Aussage der Wahrheit entspricht und gemacht wurde, um als Beweismaterial dem Militaergerichtshof Nr.VI -Fall 6- im Justizpalast Nuernberg, Deutschland vorgelegt zu werden.

1) Ich war Mitglied der NSDAP seit Mitte 1937 und Mitglied der Allgemeinen SS seit November 1933, zuletzt im Range eines Obersturmfuehrers.

Nach frueherer Taetigkeit bei der Chemischen Fabrik Griesheim Elektron, einer Vorgaengerfirma der IG, war ich seit 1928 bei der IG Bitterfeld als Leiter der kaufmaennischen Verwaltung der Betriebsgemeinschaft Mitteldeutschland taetig, seit 1932 Prokurist und seit 1943 Titulardirektor.

2) Der IG-Farbenindustrie wurden im Jahre 1940 vom Oberkommando des Heeres Apparate aus Blizyn ueberwiesen, die in den Werken Bitterfeld, Aken und Scharzfeld aufgestellt wurden. Welche Vereinbarungen zwischen der IG und dem Oberkommando des Heeres dieser Uebernahme vorausgingen, entzieht sich meiner Kenntnis. Mir ist nichts davon bekannt, dass diese Uebernahme auf einer Anregung oder einem Wunsche der IG beruhte. Weshalb der IG diese Apparaturen gerade vom Oberkommando des Heeres angeboten wurden, weiss ich nicht.

3) Die drei Rechnungen im Gesamtwert von RM 83.475.-, die mit Schreiben der kaufmaennischen Verwaltung der IG Bitterfeld vom 12.12.1940 der Rechnungspruefstelle zugesandt wurden (Ankl.Dok. NI 6064 Exh.1168),sind auf Grund einer von den technischen Organen des Werks Aken vorgenommenen Wertschaetzung ausgefertigt worden. Derartige Schaetzungen wurden seitens der IG ohne Ausnahme nach den Grundsaetzen eines ordentlichen Technikers

Julius Franz

und Kaufmanns durchgefuehrt.

4) Dass die drei Rechnungen auf eigenen Formularen der IG ausgestellt sind, hat seinen Grund darin, dass in solchen Faellen, in denen zum Jahresende ueber die im Laufe des Jahres gelieferten Gegenstaende, die s sich im Gewahrsam der IG befanden, keine Rechnungen vom Lieferer vorlagen, die IG sich selbst Rechnungen ausstellte, um derartige Lieferungen in ihren Buechern ordnungsgemaess ausweisen zu koennen. Nach den Grundsaetzen der Fabrikbuchhaltung in Bitterfeld war es auch deshalb notwendig, die Rechnungen auf Formularen der IG auszustellen, weil die Lieferungen sich auf drei Werke verteilten und fuer jedes Werk eine besondere Abrechnung stattfinden musste. Die drei Rechnungen auf den Formularen der IG waeren also auch dann ausgefertigt worden, wenn das Oberkommando des Heeres seinerseits der IG Bitterfeld eine Rechnung ueber den Gesamtbetrag von RM 83.475.- ausgestellt haette.

5) Der Vorbehalt in dem Schreiben vom 12.12.1940 an die Rechnungspruefstelle Bitterfeld, dass die Rechnungen an das Oberkommando des Heeres erst dann von der Buchhaltung bezahlt werden sollten, wenn ihr eine besondere Anweisung dafuer zuging, wurde gemacht, um die Schuld der IG an das Oberkommando des Heeres notfalls im Wege der Verrechnung zu tilgen. Es ist ausser jedem Zweifel, dass die Schuld der IG an das Oberkommando des Heeres bezahlt ist.

Nuernberg, den 15. Maerz 1948

Julius Franz

Vorstehende Unterschrift von Julius F r a n z ,z.Zt. Gefaengnis Nuernberg, vor mir, Wolfgang Theobald, als Assistent des Verteidigers Dr.Werner Schubert, vor dem Militaer-Tribunal Nr.VI, geleistet, wird hiermit beglaubigt und von mir bezeugt.

Nuernberg, den 15. Maerz 1948

Wolfgang Theobald

Buergin
DOC. No. 89 DEFENSE EXHIBIT No. 87
5 Mar 48

DEFENSE

MILITARY TRIBUNAL

No. VI

CASE No. 6

BUERGIN - DOCUMENT No. 89

DEFENSE EXHIBIT

No. 87

NUMBERED FOR REFERENCE

SUBMITTED

EIDESSTATTLICHE VERSICHERUNG

Wir, Kurt A N S O R G E , geb. am 5.6.1897 in Breslau, wohnhaft in Berlin, und Helmut E L S N E R , geb. am 19.5.1912 in Mils b./Hall/Tirol, wohnhaft in Berlin-Wilmersdorf, sind zunächst darauf aufmerksam gemacht worden, dass wir uns strafbar machen, wenn wir eine falsche eidesstattliche Erklärung abgeben. Wir erklären an Eidesstatt, dass unsere Aussage der Wahrheit entspricht und gemacht wurde, um als Beweismaterial dem Militärgerichtshof Nr. VI - Fall 6 - im Justizpalast Nürnberg, Deutschland, vorgelegt zu werden.

Wir sind Geschäftsführer der Firma "Holzbau", Gesellschaft mit beschränkter Haftung, in Berlin-Charlottenburg. Wir sind beide weder Mitglied der NSDAP noch einer ihrer Gliederungen gewesen. Wir sagen über den Bau von Baracken und anderen Gebäuden für das Arbeiterlager der I.G.Farbenindustrie in Bitterfeld folgendes aus:

1) Das Zentralbüro unserer Firma in Berlin ist während der Kämpfe um die Stadt vernichtet worden und das Archiv verloren gegangen. Wir haben jedoch Fotoplatten und Bauzeichnungen gerettet. Im übrigen erinnern wir uns, dass unsere Firma "Holzbau" G.m.b.H. die ersten Aufträge zur Errichtung von Unterkunftsbaracken für das Lager "Marie", Bitterfeld, in den Monaten Februar / März 1939 erhielt. Mit dem Bau der ersten Unterkünfte begannen wir im April/Mai 39. Die Bauaufträge für weitere Bauten folgten dann, da die I.G. mit unseren Bauten zufrieden war, laufend bis in das Jahr 1943 hinein.

2) Die Anfang 1939 in den Bitterfelder Lagern vorhandenen Unterkunftsbaracken entsprachen den allgemeinen Richtlinien der Deutschen Arbeitsfront. Unter ihnen war eine An-

Kurt Ansorge.
Helmut Elsner.

zahl der sogenannten "Arbeitsdienst-Baracken". Wir wurden von der I.G. beauftragt, geräumigere und komfortablere Baracken zu entwerfen und zu bauen. Wir errichteten nach Billigung der Pläne durch die I.G. nunmehr Baracken mit einer Gesamtbreite von ungefähr 16 m und einem Mittelgang von 2,50m Breite. Die Länge richtete sich nach den örtlichen Umständen und betrug 30 bis 50 m. Diese Bauten erhielten die allermodernsten hygienischen Einrichtungen und verursachten daher natürlich einen erhöhten Aufwand. Schon bei dem Kostenvoranschlag stellte es sich heraus, dass die Kosten dieser komfortablen Baracken, auf den Kopf der Belegschaft umgelegt, mehr als das Doppelte der Kosten für die sonst verwendeten Arbeitsdienstbaracken betrugen. Im Laufe der Kriegsjahre haben wir eine grössere Anzahl von Baracken gebaut, die äusserlich schlicht aussahen und dem Gesamtaussehen des Lagers angepasst waren, deren innere Einrichtung aber den vorher genannten fast als luxuriös anzusprechenden Baracken entsprach.

3) Die Hauptaufgabe, die uns die I.G. stellte, war das grosse Gemeinschaftshaus, das wir Anfang des Krieges fertigstellten. Dieses Gebäude ist dank der Grosszügigkeit der I.G. derart komportabel ausgestattet, dass es als Musterbau nicht nur für die I.G., sondern für die gesamte Industrie angeführt wurde. Es wurde z.Zt. in mehreren Fachzeitschriften beschrieben und unter anderem auf dem Titelblatt der grössten und bekanntesten Bauzeitschrift "Die Bauwelt" abgebildet. Der damalige Leiter der Deutschen Arbeitsfront, Dr. LEY, war noch vor Beendigung des Baues auf der Baustelle und erklärte, dieses Bauvorhaben für reichlich übertrieben für die Bedürfnisse der Arbeiter.

Der Gesamtbau des Gemeinschaftshauses bestand aus einer grossen Halle mit einem Seitenschiff für die Küche. Im

Kurt Arnage,
Helmut Eckert

vorderen Teil waren die Kantinen untergebracht, darüber die Vorratsräume und Wohnungen. Der grosse Gemeinschaftssaal war als Speiseraum der Arbeiter und als Festsaal für die oft stattfindenden Veranstaltungen verschiedener Art vorgesehen. Die Kopfseite der grossen Halle bildete eine auf das allermodernste ausgestattete Bühne einschliesslich der erforderlichen Nebenräume. Die Küche war wohl die modernste, die seinerzeit in einem solchen Lager existierte. Das Gemeinschaftshaus hatte Zentralheizung und sogar Fussbodenheizung. An Baumaterialien, Dekorationsstoffen, Beleuchtungskörpern wurde das Beste ausgesucht und es wurden die hohen Kosten nicht gescheut.

4) Unsere Firma sollte an dem vorhandenen Sportplatzgelände der I.G. eine grosse Sporthalle errichten in den Ausmassen von 63,75 m Länge und 20 m Breite. Es wurde mit den Arbeiten begonnen und auch die Fundamente wurden zum Teil schon errichtet. Das Bauvorhaben scheiterte jedoch dann an der fehlenden Holzzuteilung. Die I.G. hatte für dieses Bauvorhaben die notwendigen Kontingente an Zement, Eisen und Holz von ihren Fabriken innerhalb des ganzen deutschen Reiches zusammentragen wollen. Die Genehmigung zum Bau wurde aber von dem zuständigen Generalbauinspektor nicht erteilt, und zwar, soweit wir uns erinnern, mit aus dem Grunde, weil die I.G. weit über den Rahmen der von der DAF vorgesehenen Arbeiterbetreuung hinausgehen wollte.

5) Wir haben für die I.G. Bitterfeld weiter eine sehr grosse Anzahl von Wohnbaracken für auswärtige Handwerker und Arbeiter gebaut und einige Lehrlingsheime für Handwerker geplant. Ferner haben wir für ein zweistöckiges Gesundheitshaus in der Gesamtlänge von 80 m und einer Breite

Kreuzanzeige.

Helmut Elsner

von 28 m alle Entwürfe und Ausführungszeichnungen zur Herstellung dieses Baues gefertigt. Dieser Bau wurde jedoch von einem dritten Bauunternehmen ausgeführt, da uns als Nichtparteimitglieder der NSDAP mit Wirkung vom 1.1.1942 von Generalarbeitsführer Künzel vom Oberkommando des Heeres, dem Reichsbeauftragten für den gesamten deutschen Holzbau, die Mitgliedschaft im deutschen Holzbauverband untersagt und dadurch jede weitere Fertigung von Holzbauten verboten wurde.

Unseres Wissens ist das Gebäude bei einem Fliegerangriff im Januar 1945 zerstört worden.

Kurt Ansorge,
Helmut Elsner.

No. 99 Jahr 1948 des Notariatsregisters.

Die vorstehenden Unterschriften:

1) des Herrn Architekten Kurt A n s o r g e , Berlin W.15, Fasanenstrasse 22,
2) des Herrn Bauunternehmers Helmut E l s n e r, Berlin-Wilmersdorf, Cicerostrasse 63

beglaubige ich hiermit.

Berlin, den 23. Februar 1948.

Wert: 3 000 RM.

Geb. §§ 144, 26,39 KO. 4.- RM
Umsatzsteuer 0.15 "
4.15 RM.

Notar.

DOC. No. Buergin 88 DEFENSE EXHIBIT No. 5 Aug 48 88

DEFENSE

MILITARY TRIBUNAL

No. VI

CASE No. 6

BUERGIN-DOCUMENT No. 88

DEFENSE EXHIBIT

No. 88

NUMBERED FOR REFERENCE

SUBMITTED

Eidesstattliche Versicherung.

Ich, Arnold Rosenbach, geboren am 9.6.1912 in Arzbach Kreis Unterwesterwald, wohnhaft in Arzbach, Unterwesterwald, bin zunächst darauf aufmerksam gemacht worden, dass ich mich strafbar mache, wenn ich eine falsche eidesstattliche Erklärung abgebe. Ich erkläre an Eidesstatt, dass meine Aussage der Wahrheit entspricht und gemacht wurde, um als Beweismaterial dem Militärgerichtshof Nr. VI Fall 6 im Justizpalast Nuernberg, Deutschland, vorgelegt zu werden.

Ich weise daraufhin, dass ich niemals der NSDAP angehört habe.

Von ~~Februar~~ 1938 bis Februar 1945 arbeitete ich als Maschinist in der Abteilung Chlorverflüssigung der I.G. Farbwerke in Bitterfeld. In dieser Zeit bin ich mit hunderten von ausländischen Arbeitern zusammengetroffen. Die Arbeiter haben mir wiederholt erklärt, dass sie durch Werbebüros angeworben seien und einen Arbeitsvertrag unterschrieben hätten. Die Bezeichnung "Zwangsarbeiter" dürfte also nicht ganz zutreffen, wenn auch vielleicht wirtschaftliche Verhältnisse in ihrem Heimatland sie zum Abschluss der Arbeitsverträge veranlasst haben.

Ich habe niemals bemerkt, dass diese ausländischen Arbeitskameraden unsern deutschen Arbeitern gegenüber benachteiligt waren, im Gegenteil war es meist so, dass uns deutschen Arbeitern mehr an Arbeitsleistung zugemutet wurde als den Ausländern.

Ich hatte den unbedingten Eindruck, dass von seiten der Firma alles getan wurde, um den Ausländern das Leben in jeder Weise anständig und erträglich zu gestalten. Wer die sozialen Verhältnisse bei den I.G. Farben kannte, wird ohne weitere Nachprüfung wissen, dass die Ausländer es zu Hause niemals besser gehabt haben, denn für ihre vorbildlichen sozialen Arbeiten war die I.G. Farben A.G. ja weltbekannt.

Arnold Rosenbach

Die Ausländer genossen bei den I.G.Farben die gleichen Rechte wie die Deutschen.Sie waren an allen sozialen Zuwendungen genau so beteiligt,wie die Deutschen,sie erhielten ihren Gewinnanteil,ihre jährlichen Urlaubsfahrten und im bestimmten Umfange zwischendurch Familienheimfahrten.Ich weiss ganz genau,dass in Bitterfeld keine Woche verging,in der nicht Urlaubertransporte zusammengestellt wurden.Diese Urlaubsfahrten wurden in D.Zügen durchgeführt.-

Die ausländischen Arbeitskameraden wohnten in vorzüglich ausgestatteten Wohnbaraken. In einem grossen Feierabendhaus in dem Lager gastierten immer wieder ausländische Varietes usw.Die ausländischen Arbeiter hatten inden Sozial-und Lohnbüros ihre eignen Landsleute als Verbindungsmänner sitzen.Die Verpflegung, die die ausländischen Arbeiter erhielten,war die gleiche wie unsere eigne.Wenn sie auch im Lauf der Jahre sich den Gegebenheiten des Krieges anpassen musste,so war die Verpflegung doch,gemessen an dem heutigen Verpflegungssatz,lobenswert.

Die ausländischen Arbeiter benutzten die gleichen Umkleide- und Badeeinrichtungen wie wir und hatten auch im übrigen die gleiche Bewegungsfreiheit wie der deutsche Arbeiter.Kurz gesagt, der ausländische Arbeiter lebte ohne Unterschied von dem deutschen Kameraden,der im Lager wohnte.

In unserm Werk war auch ein Kommando französischer Kriegsgefangener tätig.Diese arbeiteten in den letzten Jahren ohne jede Aufsicht.Sie verkehrten in der Kantine genau wie alle andern Arbeiter.Ich habe niemals bemerkt,dass einem von ihnen ein Unrecht geschehen wäre.Sie waren durchweg gut genährt.

Zur Abgabe dieser eidestattlichen Erklärung hat mich niemand veranlasst,ich kenne keinen der Angeklagten noch einen ihrer Angehörigen.Ich folge lediglich einem Gewissenszwang,der mir vorschreibt

Arnold Horschak

vorschreibt, die Dinge so zu schildern, wie sie wirklich waren und wie der kleine Arbeiter sie tatsächlich erlebte. Deshalb habe ich diese Erklärung an den mir aus der Zeitung bekannten Rechtsanwalt Dr. Laternser in Nuernberg gesandt.-

Arzbach, den 4. Februar 1948.

Arnold Rosenbach

Die vorstehende vor mir vollzogene Unterschrift des Sachbearbeiters Arnold Rosenbach wird hiermit beglaubigt.-

Arzbach, den 5. Februar 1948
Der Bürgermeister
als Ortspolizeibehörde:
I. Auftrag:

Der Bürgermeister als Ortspolizeibehörde in Arzbach Unterwerrnbach

Buergin
DOC. No. 95 DEFENSE EXHIBIT No. 89

DEFENSE

MILITARY TRIBUNAL

No. VI

CASE No. 6

BUERGIN - DOCUMENT No. 95

DEFENSE EXHIBIT

No. 89

NUMBERED FOR REFERENCE

SUBMITTED

Eidesstattliche Versicherung.

Ich, Gertrud H e i d e l m a n n , geboren am 28.12.1909 in Dessau, wohnhaft in Bitterfeld, Fläminger Ufer 20, bin zunächst darauf aufmerksam gemacht worden, dass ich mich strafbar mache, wenn ich eine falsche eidesstattliche Erklärung abgebe. Ich erkläre an Eidesstatt, dass meine Aussage der Wahrheit entspricht und gemacht wurde, um als Beweismaterial dem Militärgerichtshof Nr.VI -Fall 6- im Justizpalast Nürnberg, Deutschland, vorgelegt zu werden.

Der NSDAP habe ich seit dem 1.Oktober 1931 angehört. Ich war während des Krieges als Soziale Betriebsarbeiterin bei der I.G.Farbenindustrie in Bitterfeld beschäftigt und hatte im Rahmen meiner Betreuungsarbeit für alle dort beschäftigten Frauen auch mit dem Arbeitseinsatz von ausländischen Frauen zu tun. Wenn es galt, irgendwelche Fragen für diese Frauen zu klären, hatte ich jederzeit direkten Zutritt zu Herrn Dr. B ü r g i n , dem damaligen Betriebsführer dieser Werke. Herr Dr.Bürgin zeigte in allem, was mit der besonderen Betreuung dieser ausländischen Frauen zusammenhing, das vollste Verständnis und vertrat immer wieder den Standpunkt, dass wir den ausländischen Frauen ihre Arbeit in Deutschland so angenehm wie möglich machen müssten.

Als ich im Jahre 1941 zur I.G. nach Bitterfeld kam, existierte unweit des Werkes eine Wohnbaracke für Ausländerinnen, welche neben Schlafräumen, Duschraum, tadellosen Spülklosetts auch eine kleine Kochküche enthielt. Die Frauen waren also ordnungsgemäss untergebracht. Sie hatten auch Gelegenheit, sich in allen Nöten an eine mit in der gleichen Baracke wohnende deutsche Dolmetscherin zu wenden. Damals wohnten etwa 16 bis 18 Ausländerinnen, in der Mehrheit Französinnen und Fläminnen, dort, die gewissermassen den Stamm der ausländischen Frauen bildeten. Die meisten von ihnen verblieben bis zuletzt in Deutschland und damit bei der I.G.

Da ich bei meiner Betreuungsarbeit jederzeit erreichbar sein musste, bezog ich die erwähnte Baracke und vertrat neben meiner anderen Arbeit auch die Dolmetscherin. Ich hatte nun reichlich Gelegenheit, die Mentalität dieser Frauen im einzelnen kennen zu lernen. Das Zusammenleben unter einem Dach mit ihnen war gut. Ich hatte stets den Eindruck, dass die Frauen sich in der Baracke und bei ihrer Arbeit wohlfühlten. Aus dieser einen Baracke ging später das grosse Frauenlager hervor. Nach dessen Errichtung bekam das Lager hauptamtlich eingesetzte Lagerführerinnen und Lagerführer. Ich zog aus, verlor aber die Übersicht nie, da ich das Lager des öfteren aufsuchte, um mich fortlaufend über alle Fragen der ausländischen Frauen zu orientieren. Herr Dr.Bürgin betonte mir gegenüber immer wieder, dass ich das Lager nicht aus dem Auge verlieren solle, weil er unter keinen Umständen dürfte, dass die ausländischen weiblichen Arbeiter eine schlechtere Behandlung als die deutschen erführen. Sie sollten sich im Lager wohlfühlen. Im Lager waren Baracken für Familien eingerichtet, ferner eine grosse Gemeinschaftsküche und ein Verkaufsraum, in dem die ausländischen Frauen zur Ersparung von Wegen in die Stadt ihre Lebensmittel einkaufen konnten. Es wurde eine Baracke errichtet, in welcher Mütter mit ihren Säuglingen Unterkunft fanden. Auch in dieser Baracke waren Unterkunft und Betreuung für Mütter und Kinder jeder Nationalität in Ordnung. Hier waren besonders Russinnen untergebracht, da diese die grössten Geburtenziffern hatten.

Die Betreuung der Werksärzte erstreckte sich auf die ausländischen Frauen genau so intensiv wie auf die deutschen Frauen. Vor Zuweisung oder Wechsel

eines Arbeitsplatzes wurden die Frauen vom Werksarzt untersucht. Im Frauenlager befand sich eine Krankenbaracke, in der kranke Frauen ihre Pflege fanden. Eine ausländische Ärztin war im Lager stationiert. Herr Dr.Bürgin brachte, wie ich aus vielen Unterredungen mit ihm weiss, allen diesen Frauen stets das grösste Verständnis entgegen.

Bitterfeld, den 19.März 1948

Gertrud Heidelmann

Vorstehende vor mir vollzogene
— anerkannte — Unterschrift der Ehefr.
Angestellten Gertrud Heidelmann
aus Bitterfeld, Häuninger Ufer 20
-pers. bekannt-
beglaubige ich hiermit.
Bitterfeld den 19. März 1948

Amtsgericht Bitterfeld

Stiermilch, Justizinspektor
als Urkundsbeamter der Geschäftsstelle
des Amtsgerichts.

Buergin
DOC. No. 83
5 May 47
DEFENSE EXHIBIT No. 90

DEFENSE

MILITARY TRIBUNAL

No. VI

CASE No. 6

BUERGIN- DOCUMENT-No. 83

DEFENSE EXHIBIT

No. 90

NUMBERED FOR REFERENCE

SUBMITTED

Eidesstattliche Versicherung

Ich, Dr.Paul M i c h a e l i s , Arzt, geboren am I5.6.8I in Leipzig , wohnhaft in Bitterfeld, Griesheimstr.3 , bin zunaechst darauf aufmerksam gemacht worden, dass ich mich strafbar mache, wenn ich eine falsche eidesstattliche Erklaerung abgebe. Ich erklaere an Eidesstatt, dass meine Aussage der Wahrheit entspricht und gemacht wurde, um als Beweismaterial dem Militaergerichtshof Nr.VI im Justizpalast Nuernberg, Deutschland vorgelegt zu werden.

1) Ich bin Mitglied der NSDAP seit I933 und Mitglied der Sanitäts-Res.8 A seit I934 mit Unterbrechung gewesen. Ein Amt in der Partei habe ich nicht gehabt.

Von 1918 bis I946 war ich Werkarzt des Werks Bitterfeld der I.G. Farbenindustrie.

2) Die auslaendischen Arbeiter und Arbeiterinnen, die dem Werk Bitterfeld zugewiesen wurden, wurden bei der Einstellung genau wie deutsche Arbeiter auf ihre Tauglichkeit fuer die vorgesehene Arbeit untersucht. Zunaechst wurden alle mit dem Schirmbildapparat geroentgt; bei krankheitsverdaechtigen Faellen wurde dann eine grosse Roentgenaufnahme gemacht. Koerperlich oder geistig Kranke wurden nicht zur Arbeit zugelassen, sondern zur aerztlichen Behandlung an das Lager zurueckverwiesen, in dem sie untergebracht waren. Diese Lager wurden aerztlich von Dr.Hilgenfeldt betreut, der noch Betriebsarzt der Farben- und Film-Fabrik Wolfen ist. Offenbar untaugliche Arbeiter wurden zum Ruecktransport in die Heimat vorgeschlagen. Niemals hat Herr Dr.BUERGIN versucht, mich in meiner aerztlichen Taetigkeit etwa zu Ungunsten der auslaendischen Arbeiter zu beeinflussen; im Gegenteil zeigte er immer Verstaendnis fuer die besondere Lage und fuer die Noete dieser Menschen. Auslaender, die von mir fuer krank oder arbeitsunfaehig erklaert waren, wurden auf seine Anordnung niemals irgendwie zur Arbeit verwendet, sodass sie haetten Schaden leiden koennen.

Dr. Paul Michaelis

3) Die einzelnen Werkbetriebe wurden nach den gewerbepolizeilichen Vorschriften aerztlich ueberwacht. Dabei wurde in der Beobachtung und Behandlung keinerlei Unterschied zwischen Deutschen und Auslaendern gemacht. Zwar zeigten die auslaendischen Arbeiter zum Teil, ebenso wie manche deutsche, die Neigung, sich von regelmaessigen Untersuchungen zu druecken. Sie wurden aber deswegen keineswegs gemassregelt.

4) Wenn eine Behandlung durch einen Spezialarzt notwendig wurde, wurden solche Spezialaerzte in Bitterfeld herangezogen. War Krankenhausbehandlung noetig, so wurden die Arbeiter in Bitterfeld oder in Halle, spaeter auch in anderen Krankenhaeusern, darunter solchen der I.G. selbst, untergebracht. Im Lager war eine Krankenbaracke, die Dr.Hilgenfeldt als Lagerarzt unterstand und in der die arbeitsfaehigen Arbeiter behandelt wurden. Dr.Schubardt und Frau Dr.Seebohm standen Dr.Hilgenfeldt als Lageraerzte zur Seite.

5) Die ambulante aerztliche Behandlung der Arbeiter fand in der Poliklinik der Fabrik statt. Auch in ihr wurden keine Unterschiede zwischen Auslaendern und Deutschen gemacht. Die deutschen Arbeiter beschwerten sich bisweilen, weil nach ihrer Ansicht die Auslaender in der Behandlung bevorzugt wurden. Stellte es sich heraus, dass ein auslaendischer Arbeiter die ihm zugewiesene Arbeit aus gesundheitlichen Gruenden nicht verrichten konnte, so erhielt er - genau wie ein Deutscher - von mir ein entsprechendes Zeugnis fuer seinen Vorgesetzten im Betrieb. Stellte sich eine Krankheit ein, die laengere Behandlung erforderte, so wurde dies der Lagerverwaltung und der Sozialabteilung des Werks mitgeteilt und notfalls der Arbeiter zur Heimsendung vorgeschlagen.

6) Die Lagerverpflegung entsprach - wie mir aus wiederholten Kontrollen bekannt ist - den gesetzlichen Vorschriften. Darueber hinaus wurden auf Anordnung von Direktor Dr.BUERGIN, solange das irgend moeglich war, zusaetzliche Nahrungsmittel zur Verpflegung der Auslaender angekauft. Dr.BUERGIN setzte sich auch fuer die nach behoerdlichen Bestimmungen schlechter zu be-

Dr. Paul Michaelis

handelnden Ostarbeiter ein. So erinnere ich mich, dass sie auf seine ausdrueckliche Anordnung 1 ½ Liter Mittagessen bekamen, anstatt des vorgeschriebenen einen Liters. Magenkranke erhielten die von der Fabrikkantine zubereitete Schonkost genau wie die Deutschen. Ich habe weder in diesen noch in anderen Punkten einen Unterschied zwischen Deutschen und Auslaendern gemacht und eine verschiedenartige Behandlung auch von anderer Seite nicht zugelassen. Dies schon aus dem Grunde, weil meine naechsten Verwandten im Felde standen und ich es fuer ein Vergehen gegen die aerztlichen Pflichten gehalten haette, einen in Deutschland arbeitenden Auslaender schlechter zu behandeln als den eigenen Landsmann.

7) Aus allen Aeusserungen, Anordnungen und Handlungen von Dr.BUERGIN ging immer wieder hervor, dass er eine gerechte und humane Behandlung aller auslaendischen Arbeiter ohne Ansehung der Nationalitaet wuenschte und seinen Untergebenen ans Herz legte.

Bitterfeld, den 17. 2. 48

Dr. Paul Michaelis

Nr. 104 Jahr 1948 der Urkundenrolle.

Die vorstehende vor mir gefertigte Unterschrift des persönlich bekannten
Dr. med. Paul Michaelis aus Bitterfeld,
beglaubige ich hierdurch.
Bitterfeld, den 17. Februar 1948.

Wolfbeck (S) Notar i. Bez. d. Oberlandesgerichts Halle

Kostenberechnung:
Wert: 5000.-- RM
Gebühr § 39 KO 5.50 RM
Umsatzsteuer -.18 "
5.68 RM

Notar.

Buergin 94
DOC. No. 94 DEFENSE EXHIBIT No. 91

DEFENSE

MILITARY TRIBUNAL

No. VI

CASE No. 6

BUERGIN- DOCUMENT No. 94

DEFENSE EXHIBIT

No. 91

NUMBERED FOR REFERENCE

SUBMITTED

Eidesstattliche Erklärung .

Ich, Karl Z a b e l , geb. am 29.9.1897 in Halle /Saale, wohnhaft in Scharzfeld /Südharz, Haus-Nr. 266, bin zunächst darauf aufmerksam gemacht worden, daß ich mich strafbar mache, wenn ich eine falsche eidesstattliche Erklärung abgebe. Ich erkläre an Eides Statt, daß meine Aussage der Wahrheit entspricht und gmacht wurde, um als Beweismaterial dem Militärgerichtshof Nr. VI - Fall 6 - im Justizpalast Nürnberg, Deutschland, vorgelegt zu werden.

Ich war nominelles Mitglied der NSDAP. seit dem Jahre 1933, habe keinerlei Amt oder Funktion in der Partei gehabt und habe keiner anderen Gliederung der Partei angehört. Im Jahre 1919 bin ich bei der Deutschen Polizei eingetreten und zwar zuletzt 1937 leitender Polizeikommissar der Polizeiverwaltung in Bitterfeld. Am 1.5.1937 bin ich wegen Streitigkeiten mit der Gestapo Halle freiwillig aus dem Polizeidienst ausgeschieden und habe mit dem gleichen Tage bei der I.G. Farbenindustrie in Bitterfeld - Betriebsgemeinschaft Mitteldeutschland - die Stelle des Werkschutzleiters übernommen.

Für den Werkschutz der I.G. Betriebsgemeinschaft Mitteldeutschland bestand eine Werkschutzordnung, herausgegeben von der Direktion der Betrisbsgemeinschaft am 18.5.1937.

In dieser Werkschutzordnung waren als Einleitung die Aufgaben des Werkschutzes und die gesetzlichen Bestimmungen, welche die Tätigkeit des Werkschutzes gesetzmäßig begründete, aufgeführt. Soweit ich mich entsinne, waren als gesetzliche Unterlage die §§ 227-229 des BGB., § 53 des StGB. und § 127 der StR.P.O. angeführt. Ein evtl. notwendig werdender Waffengebrauch stützte sich auf den § 228 BGB. und § 53 des StGB. (Notwehr)

Nach Ausbruch des Krieges wurde ein Teil der Werkschutzbeamten, vornehmlich die des Außendienstes, auf Grund polizeibehördlicher Anordnung von der Polizei zu"Hilfspolizeibeamten" ernannt und bestätigt, so daß für diese Werkschutzangehörigen die für die Polizei damals geltenden Waffengebrauchsbestimmungen insbesondere die Bestimmungen über den Gebrauch der Schußwaffe in Betracht kamen. Die damaligen polizeilichen Waffengebrauchsbestimmungen hatten ihre Rechtsunterlage im Allgemeinen Landrecht, im § 53 StGB. und in den speziell für die Polizei und Sicherheitsbeamten vom RMin.d.I. bzw. Chef der deutschen Polizei erlassenen Waffengebrauchsbestimmungen. Nach diesen Richtlinien für die Polizei war es u.a. Pflicht die Schußwaffe gegen Personen "die sich dem Anhalten zwecks Feststellung Ihrer Person durch Flucht zu entziehen versuchten" zu gebrauchen. Diese Bestimmung setzte nicht die Begehung eines Vergehens oder Verbrechens voraus. Der bloße Verdacht, daß ein solches begangen sein konnte genügt um die betr. Person anzuhalten und, wenn diese sich dem Anhalten durch die Flucht zu entziehen versuchte, die Schußwaffe zu gebrauchen.

Während der Zeit meiner Tätigkeit als Werkschutzleiter, in der Zeit vom 1.5.1937 bis 1.3.1942, ist durch einen Angehörigen des Werkschutzes in keinem Falle von der Schußwaffe Gebrauch gemacht worden. Bis zu diesem Termin (1.3.42) gab es in Bitterfeld noch

Karl Zabel

kein geschlossenes Lager für Ostarbeiter und überhaupt kein Lager welches durch Werkschutz bewacht worden wäre. Die Tätigkeit des Werkschutzes beschränkte sich bis dahin nur auf den Schutz der eigentlichen Werksanlagen. Mir ist jedoch bekannt, daß nach meiner Einberufung zur Wehrmacht die I.G. Farbenindustrie Bitterfeld auf Befehl des Chefs der deutschen Polizei (Himmler) geschlossene Läger zur Unterbringung von Ostarbeitern errichten mußte. Weiter wurde sie verpflichtet zur Bewachung dieser Läger aus den Reihen ihres Werkschutzes die nötigen Kräfte zur Verfügung zu stellen. Diese auf Befehl abgestellten Werkschutzkräfte unterstanden nicht mehr, zumindestens nicht in ihrer Tätigkeit als Wachpersonal für die Ostarbeiterläger, der I.G. Farbenindustrie Bitterfeld. Das Bewachungspersonal war der örtlich zuständigen Sicherheitspolizei (Gestapo) direkt unterstellt. Die Firma I.G. Farbenindustrie hatte lediglich die soziale und wirtschaftliche Betreuung dieses Wachpersonals weiter auszuüben.

Wenn im Jahre 1942 ein Werkschutzangehöriger der I.G. Farbenindustrie Bitterfeld, welcher als Bewachungspersonal für ein Ostarbeiterlager abgestellt war in Ausübung seines Dienstes einen ausbrechenden Russen erschossen hat, so hat er in diesem Falle seine Schußwaffe nicht auf Grund eines von der I.G. Farbenindustrie dazu erlassenen Befehls gebraucht, sondern hat im Verfolg der ihm von der Sicherheitspolizei befohlenen Waffengebrauchsbestimmung gehandelt. Es ist mir unverständlich, wie in diesem Falle Herr Direktor Dr. Bürgin als Führer des Betriebes der I.G. Farbenindustrie Bitterfeld die Verantwortung dafür tragen soll.

Ich erkläre nochmals ausdrücklich, daß sich die Tätigkeit des Werkschutzes der I.G. Farbenindustrie lediglich auf die fest umgrenzten Werksanlagen und Betriebe beschränkte und daß die Werkschutzangehörigen in der Öffentlichkeit, also außerhalb dieser Werksumgrenzungen keinerlei Befugnisse zur Vornahme von Amtshandlungen besaßen. In der Werkschutzordnung, Seite 2, dritter Absatz, ist ausdrücklich festgelegt, daß der Werkschutz keinerlei polizeiähnliche oder amtliche Funktionen ausüben darf, er soll lediglich vorbeugend und zum Schutze des Eigentums der Firma und der Gefolgschaft tätig sein.

Scharzfeld, den 22. März 1948.

Karl Jabel

Die Richtigkeit vorstehender
~~Abschrift~~ — Unterschrift — ~~Abzeichnung~~ beschrinigt
Scharzfeld, den 22. März 1948.
Der Bürgermeister.
Im Auftrage Appel

GEMEINDE Scharzfeld a.H. Kreis Osterode (Harz)

Buergin DOC. No. 99 DEFENSE EXHIBIT No. 92

DEFENSE

MILITARY TRIBUNAL

No. VI

CASE No. 6

Buergin- DOCUMENT No. 99

DEFENSE EXHIBIT

No. 92

NUMBERED FOR REFERENCE

SUBMITTED

Werkschutz-Ordnung.

Allgemeines: Die Polizei hat die Aufgabe, alle erforderlichen Maßnahmen zu treffen, um Gefahren abzuwenden, durch welche die Allgemeinheit oder Einzelne gefährdet sind. Die Industrie soll innerhalb ihres Bereichs Maßnahmen treffen, um diese Aufgabe der Polizei zu unterstützen und zu fördern.

Die rechtliche Grundlage hierzu ergibt sich in der Hauptsache aus §§ 227 - 229 B.G.B. betr. Selbstverteidigung und Selbsthilfe und § 127 Str.P.O. betr. vorläufige Festnahme. Diese Gesetzesbestimmungen lauten:

B.G.B. § 227: Eine durch Notwehr gebotene Handlung ist nicht widerrechtlich.
Notwehr ist diejenige Verteidigung, welche erforderlich ist, um einen gegenwärtigen rechtswidrigen Angriff von sich oder einem anderen abzuwehren.
(vergl.hierzu auch den damit übereinstimmenden § 53 R.Str.G.B.)

" § 228: Wer eine fremde Sache beschädigt oder zerstört, um eine durch sie drohende Gefahr von sich oder einem anderen abzuwenden, handelt nicht widerrechtlich, wenn die Beschädigung oder Zerstörung zur Abwendung der Gefahr erforderlich ist und der Schaden nicht außer Verhältnis zu der Gefahr steht. Hat der Handelnde die Gefahr verschuldet, so ist er zum Schadenersatze verpflichtet.

" § 229: Wer zum Zwecke der Selbsthilfe eine Sache wegnimmt, zerstört oder beschädigt oder wer zum Zwecke der Selbsthilfe einen Verpflichteten, welcher der Flucht verdächtigt ist, festnimmt oder den Widerstand des Verpflichteten gegen eine Handlung, die dieser zu dulden verpflichtet ist, beseitigt, handelt nicht widerrechtlich, wenn obrigkeitliche Hilfe nicht rechtzeitig zu erlangen ist und ohne sofortiges Eingreifen die Gefahr besteht, daß die Verwirklichung des Anspruchs vereitelt oder wesentlich erschwert werde.

Str.P.O.§ 127: Wird jemand auf frischer Tat betroffen oder verfolgt, so ist, wenn er der Flucht verdächtigt ist oder seine Persönlichkeit nicht

sofort festgestellt werden kann, jedermann befugt, ihn auch ohne richterlichen Befehl vorläufig festzunehmen.
Die Staatsanwaltschaft und die Polizei- und Sicherheitsbeamten sind auch dann zur vorläufigen Festnahme befugt, wenn die Voraussetzungen eines Haftbefehls oder eines Unterbringungsbefehls vorliegen und Gefahr im Verzug obwaltet.
Bei strafbaren Handlungen, deren Verfolgung nur auf Antrag eintritt, ist die vorläufige Festnahme von der Stellung eines solchen Antrages nicht abhängig.

Der Erfüllung dieser Aufgaben dient die Einrichtung eines Werkschutzes. Dieser soll keine amtlichen Funktionen ausüben. Er bedarf also auch keiner Amtsbefugnisse; besonders ist Polizeibeamteneigenschaft weder erforderlich noch erwünscht. Bezeichnungen, wie Werkspolizei, Werkskommissar oder dergl. sind nach den bestehenden ministeriellen Bestimmungen untersagt.
Vor allem ist zu beachten, daß die Verhütung von strafbaren Handlungen und Schädigungen leichter und wichtiger ist, als Verfolgung, Sühne und Schadenersatz.

Aufgabengebiet: Wie in Großstädten für das Aufgabengebiet der verschiedenen Polizeiarten (Staatspolizei, Schutzpolizei, Kriminalpolizei) besondere Polizei-Gruppen und Dienststellen gebildet sind, dagegen in kleinen Städten und auf dem Lande deren Dienst mehr zusammengefaßt bleibt, so ist bei industriellen Betrieben je nach Umfang und Art sinngemäß zu verfahren.

Im übrigen wird der Umfang eines Werkschutzes bedingt durch Lage und Umfang eines Betriebes, Art der Produktion, Zusammensetzung der Gefolgschaft und der Nachbarschaft und Art und Stärke der örtlichen Polizeiorgane.

Feuerschutz: Soweit in Großbetrieben besondere Feuerwehr vorhanden ist, gelten die hierfür bestehenden besonderen Vorschriften, die im Rahmen dieser Werkschutzordnung nicht näher zu erörtern sind. Bei kleineren Betrieben wird das Werkschutzpersonal den Kern einer aus den Betrieben zu ergänzenden Werksfeuerwehr bilden können.

Bei der Feuerbekämpfung steht der Feuerwehr die Führung zu, das übrige Werkschutzpersonal hat diese dabei zu unterstützen.

Werkschutz: Der Werkschutz hat über Ruhe, Ordnung und Sicherheit innerhalb des Werkes und des dazu gehörigen Geländes zu wachen.

Hierzu gehört der Schutz des Werkes und der Gefolgschaft gegen Schädigungen aller Art, insbesondere gegen Diebstahl, sonstige Eigentums- und Sachschäden, Betriebsstörungen und Sabotage, Unfälle, Industriespionage und Verrat von Geschäfts- und Betriebsgeheimnissen.

Der Werkschutz hat, kurz gesagt, für die Rechte und Pflichten des Führers des Betriebes und der Gefolgschaft einzutreten, dafür zu sorgen und zu deren Wahrung mitzuwirken. Hierbei ist mit etwaigen für Einzelgebiete außerdem bestehende Sondereinrichtungen, wie Feuerschutz, Unfallschutz usw. Hand in Hand zu arbeiten.

Zur Erfüllung der dem Werkschutzpersonal obliegenden Pflichten ist es zweckmäßig, diesem die nach § 123 R.Str.G.B. (Hausfriedensbruch) erforderliche Berechtigung zu erteilen, Unbefugte zum Verlassen des Werkes aufzufordern.

Werkschutzpersonal:

Aus den Aufgaben des Werkschutzes ergibt sich die Notwendigkeit der sorgfältigen Auswahl dessen Personals. Es kommt hierbei stets mehr auf die Qualität als die Quantität an. Das Personal ist nicht zahlenmäßig, sondern leistungsmäßig zu bewerten. Zu fordern sind u.a. unbedingte Zuverlässigkeit und Pünktlichkeit, Ehrlichkeit, Wahrheitsliebe, Nüchternheit, Hilfsbereitschaft, tadelloses Verhalten und Höflichkeit im Verkehr mit der Gefolgschaft.

Das Werkschutzpersonal muß sich seiner besonderen und schwierigen Stellung gegenüber der anderen Gefolgschaft stets bewußt sein und in- und außer Dienst alles vermeiden, was dem Ansehen des Werkes und des Werkschutzes schaden könnte.

Niemand darf durch unnötige Bemerkungen zum Wider-

spruch oder Widerstand gereizt werden. Es ist alles zu vermeiden, was das Ehrgefühl der Gefolgschaft unnötig verletzen könnte. Sind Personen anzuhalten, so soll dies möglichst unauffällig geschehen. Selbst wenn von anderer Seite Ungehörigkeiten begangen werden, soll das Werkschutzpersonal die Ruhe bewahren. Andererseits darf es sich nicht durch falsche Rücksichtnahme oder aus persönlichen Gründen vom Einschreiten abhalten lassen.

Vorgesetzte: Es ist zweckmäßig, den Werkschutz möglichst unmittelbar dem Führer des Betriebes oder dessen Vertreter zu unterstellen, um direkte mündliche Berichterstattung ohne Zwischenschaltung anderer Personen zu ermöglichen. Diese Notwendigkeit ist besonders bei Werken mit geheimhaltungsbedürftigen Fabrikationen gegeben.

Als verantwortlicher Leiter des Werkschutzes wird je nach Art und Umfang des Betriebes eine Person zu bestimmen sein, die über polizeiliche bezw. kriminalpolizeiliche Fachkenntnisse verfügt und diese Stellung als Haupttätigkeit ausübt.

Nur Vorgesetzte können dem Werkschutzpersonal Anordnungen erteilen. Andere Stellen haben nicht dieses Recht.

Das Vorgesetztenverhältnis bedarf deshalb klarer Regelung.

Allgemeine Aufgaben des Werkschutzes:

Zwischen den Betrieben und dem Werkschutz soll ein auf gegenseitigem Vertrauen beruhendes Verhältnis bestehen, sie sollen mit, nicht gegeneinander arbeiten. Der Werkschutz soll Helfer und Berater sein und nicht im Gegensatz zum Betrieb stehen, wie auch der Betrieb das Werkschutzpersonal nicht als lästige Aufsicht betrachten soll.

In der Regel werden sich durch persönliche Rücksprachen zwischen Betrieb und Werkschutz die erforder-

lichen Maßnahmen vereinbaren lassen. Nur wenn dies ausnahmsweise nicht möglich ist, wie bei Sicherheitsfragen von besonderer Bedeutung, soll die Entscheidung der Werksleitung herbeigeführt werden.

Es ist notwendig, dem Leiter des Werkschutzes die zur Erfüllung seiner Aufgabe notwendigen Auskünfte und Unterlagen der Betriebe auf Wunsch unmittelbar zur Verfügung zu stellen.

Wie der Leiter des Werkschutzes zu den Betriebsleitern, deren Vertretern und sonstigen in Frage kommenden Personen im guten Einvernehmen stehen soll, so ist es Sache des Werkschutzpersonals, innerhalb der weiteren Gefolgschaft ein gleiches Vertrauensverhältnis zu pflegen, sodaß die Gefolgschaft im Bedarfsfalle sich vertrauensvoll an den Werkschutz wendet.

Während der Betriebs-(Arbeits)Zeit ist für die Ruhe und Ordnung innerhalb der Betriebsräume in erster Linie der Betrieb selbst verantwortlich. Er findet hierin jedoch die Unterstützung des Werkschutzes. Je größer eine Betriebsstätte, desto weniger kann auf diese Unterstützung verzichtet werden. Ein Hand-in-Handgehen ist dabei selbstverständlich Voraussetzung.

Das Werkschutzpersonal muß - abgesehen von besonderen, bestimmten Einzelfällen - befugt sein, alle Betriebsräume zu jeder Zeit zu betreten.

<u>Einzelaufgaben des Werkschutzes:</u>

Hierzu gehören:

1.) Ordnung und Sicherheit im Betriebsgelände.

2.) Verhütung und Aufklärung von Diebstählen und anderen strafbaren Handlungen und sonstigen Schädigungen.

Sichere Lagerung, Überwachung und Bergung wertvollen, durch Witterungseinflüsse oder Diebstahl usw. gefährdeten Materials. Feststellung und Beseitigung von Sachschäden an Gebäuden, Anlagen, Material usw.

3.) Verhütung und Bekämpfung der Industrie- und Wirtschaftsspionage und des Verrats von Geschäfts- und Betriebsgeheimnissen und Sabotage.

4.) Sicherung des Personen- und Fahrzeugverkehrs im Werk, einschl. Ausfertigung der Werksausweise.

5.) Freihalten der Straßen und Plätze für den Verkehr, Entfernung von Hindernissen oder Sicherung gefährlicher Stellen zur Unfallverhütung.

6.) Prüfung von Fahrzeugen aller Art, einschl. Eisenbahnwaggons und Lokomotiven, Hebekränen auf Ladung, zur Verhütung von Veruntreuungen.

7.) Durchführung des etwaigen Rauchverbotes. Beseitigung von Feuersgefahr. Beachtung der Unfallverhütungsvorschriften, Schutz der mit Eintrittsverbot bezeichneten Räume gegen unbefugtes Betreten.

8.) Schutz vor Verschwendung von Licht, Dampf und Wasser außerhalb der Betriebsräume, einschl. Verlust durch undichte Leitungen und dergl.

9.) Beaufsichtigung der Fabrikeinfriedigungen, Fahrradstände, Wartehallen, Aufenthalts- und Baderäume, gärtnerischen Anlagen und dergl. in Bezug auf Instandhaltung, ordnungsmäßige Benutzung und Sauberkeit.

10.) Unterstützung der Betriebe gegen Mißbrauch der Transportmittel und Arbeitskräfte außerhalb der Betriebsräume.

11.) Unterstützung der Betriebe in der Durchführung der in der Betriebsordnung enthaltenen und sonst zur Aufrechterhaltung von Ruhe, Ordnung und Sicherheit gegebenen Anordnungen, wie Alkohol- und Handelsverbot, ordnungsmäßigen Beginn und Schluß der Arbeitszeiten, Pausen und dergl.

12.) Unterstützung der Feuerwehr bei Bränden, Explosionen, Unglücksfällen, außergewöhnliche Betriebs-

störungen usw. Ermittlung deren Ursachen im Einvernehmen mit den Betrieben.

Zur Durchführung dieser Einzelaufgaben des Werkschutzes sind Ausführungsbestimmungen so zu geben, daß möglichst der einzelne Werkschutzbeamte in jedem Falle nach eignem pflichtmäßigen Ermessen richtig zu handeln in der Lage ist.

Bitterfeld, den 18.Mai 1937.

I.G. FARBENINDUSTRIE AKTIENGESELLSCHAFT
Die Direktion

gez.von der Bey

Buergin 48
DOC. No. 85 DEFENSE EXHIBIT No. 93

DEFENSE

MILITARY TRIBUNAL

No. VI

CASE No. 6

BUERGIN-DOCUMENT No. 85

DEFENSE EXHIBIT

No. 93

NUMBERED FOR REFERENCE

SUBMITTED

EIDESSTATTLICHE VERSICHERUNG

Ich, Dr. Friedbert R i t t e r , geboren am 18.2. 1900 in Hessisch-Lichtenau, wohnhaft in Knapsack, Landkreis Koeln, bin zunaechst darauf aufmerksam gemacht worden, dass ich mich strafbar mache, wenn ich eine falsche eidesstattliche Erklaerung abgebe. Ich erklaere an Eidesstatt, dass meine Aussage der Wahrheit entspricht und gemacht wurde, um als Beweismaterial dem Militaergerichtshof Nr. VI -Fall 6- im Justizpalast in Nuernberg, Deutschland, vorgelegt zu werden.

1) Ich bin 1941 als Parteianwaerter in die NSDAP eingetreten. Ich habe keiner Gliederung der Partei angehoert und kein Amt bekleidet. Seit 1923 bin ich als Chemiker, zunaechst bei der Chemischen Fabrik Griesheim-Elektron und nach deren Aufgehen in der I.G. Farbenindustrie bei dieser taetig gewesen. Am 1. Januar 1941 uebernahm ich auf Anordnung meiner Vorgesetzten als Geschaeftsfuehrer die Leitung der Aluminiumwerk G.m.b.H. in Bitterfeld.

2) Die Aluminiumwerk G.m.b.H., mit Betrieben in Bitterfeld und Aken, erzeugte in der Hauptsache Huettenaluminium in Form von Roh- und Walz-Barren, die an die Walz- und Legierungswerke verkauft wurden. Daneben wurden Silumin und einige Hydronalium-Legierungen erzeugt, ferner in sehr geringem Umfang Reinstaluminium. Alle diese Produkte wurden vom Aluminiumwerk bis zur Stufe der Walzwerk-Vorprodukte fabriziert. Die Verteilung und weitere Verwendung dieser Produkte lag in den Haenden von Reichsstellen. Wir hatten weder Einfluss auf die Verwendung unserer Produkte noch Angaben darueber, welchem Zweck im einzelnen unsere Produkte zugefuehrt wurden, wenn uns auch natuerlich bekannt war, dass sie in erster Linie dem Motoren- und Flugzeugbau dienten.

3) Als ich im Jahre 1941 in die Leitung des Aluminiumwerks eintrat, bestand die Belegschaft schon zu einem grossen

Dr. Friedbert Ritter

Teil aus Auslaendern wie in den meisten deutschen Fabriken. Diese Auslaender waren teilweise schon vor Ausbruch des Krieges in der deutschen Industrie taetig. Sie kamen im Laufe der Jahre vor dem Krieg und im Krieg zunaechst insbesondere aus Suedosteuropa, also aus Oesterreich, der Tschechoslovakei, Jugoslavien usw.Zum Teil zogen die auslaendischen Arbeiter eine Arbeit in Deutschland dem Militaerdienst in ihrer Heimat vor; zum Teil kamen sie wegen der in ihrer Heimat herrschenden Arbeitslosigkeit und weil es sie reizte, Deutschland kennenzulernen und hier gut zu verdienen. Als im Kriege das Beduerfnis nach Arbeitern in ihren Heimatlaendern zunahm, wanderten sie teilweise wieder ab, um in der Heimat zu arbeiten.

4) Im Kriege war das Werk in zunehmendem Masse darauf angewiesen, auch Zivilarbeiter aus feindlichen Laendern und Kriegsgefangene aufzunehmen. Das Werk erhielt von den zustaendigen Ruestungskommandos den Auftrag zu einer bestimmten hohen Produktion und war deshalb gezwungen, die Arbeitskraefte zu nehmen, die ihm vom Arbeitsamt vermittelt wurden. Die Weigerung eines Betriebsleiters, diese Arbeitskraefte zu verwenden, waere unweigerlich als Sabotage der Kriegswirtschaft aufgefasst und entsprechend bestraft worden. Wir legten keinerlei Wert darauf, dass auf die auslaendischen Arbeiter bei der Anwerbung irgendein Zwang ausgeuebt wuerde, weil es uns klar war, dass wir mit arbeitsunwilligen Kraeften schlecht arbeiten wuerden. Unsere Hauptsorge war es vielmehr, freiwillige Arbeitskraefte zu gewinnen und in unserem Werk so zu behandeln, dass sie sich unter den Kriegsumstaenden einigermassen wohlfuehlten und mit einer gewissen Freude an ihrem Arbeitsplatz standen. Unter ausserordentlichen Schwierigkeiten ist uns das im grossen und ganzen gelungen.

5) Die Auslaender wurden vom Werk, soweit das die wechselnden behoerdlichen Regelungen ueberhaupt zuliessen, genau so

Dr. Friedrich Mann

bezahlt wie unsere deutsche Stammbelegschaft. Sie waren vorwiegend in grossen Lagern untergebracht, deren Unterhaltung eine erhebliche finanzielle Belastung darstellte und bei den wachsenden Schwierigkeiten in der Versorgung mit Baustoffen und Einrichtungsgegenstaenden immer groessere Muehe machte.

6) Die Arbeit an den Aluminiumoefen ist schwer und an die Arbeitskraefte muessen daher hohe koerperliche Anforderungen gestellt werden. Die Schwere der Arbeit war auch amtlich anerkannt. Die Arbeiter erhielten deshalb die sogenannten Schwerstarbeiterkarten. Von dieser Schwerstarbeiterkarte konnten sie sich zusaetzliche Verpflegung zu der Ihnen in den Lagern gelieferten Ganzverpflegung beschaffen. Das Werk lieferte ausserdem ein warmes Essen innerhalb der Arbeitsschichten. Da nach behoerdlichen Anordnungen das Lager fuer die Russen und Polen eine Sonderverpflegung ausgeben musste, die in Quantitaet und Qualitaet hinter dem Essen der anderen Auslaender zurueckstand, entschlossen wir uns, fuer diese Kategorie von Auslaendern noch eine besondere vollstaendig markenfreie Verpflegung zusaetzlich auszugeben, bestehend aus einem Liter dikker Suppe taeglich. Die Beschaffung des Materials fuer die Werkverpflegung machte im Laufe der Kriegsjahre immer zunehmende grosse Muehe. Andererseits hatten wir die Genugtuung, diese Russen und Polen, die teilweise in einer jaemmerlichen koerperlichen Verfassung zu uns kamen, im Verlauf weniger Monate so herausgefuettert zu haben, dass sie vollwertige Arbeit leisten konnten. Das Gewicht saemtlicher Arbeiter sowohl der Deutschen als auch der Auslaender und besonders der Russen wurde vom Werk alle 14 Tage aerztlich kontrolliert und wir konnten feststellen, dass die Gewichte im Durchschnitt erheblich anstiegen. Auch sonst unterlagen alle Arbeiter einer regelmaessigen aerztlichen Ueberpruefung.

Dr Friedrich Moser

7) Ausser diesen zivilen auslaendischen Arbeitern erhielten wir im Laufe des Krieges in zunehmendem Masse auch Kriegsgefangene zur Beschaeftigung. Ihre Verpflegung lag in den Haenden des zustaendigen Kriegsgefangenenlagers (Stalag). Wir hatten fuer die Kriegsgefangenen den gleichen Lohn zu zahlen wie fuer die uebrige Belegschaft, jedoch an das Kriegsgefangenenlager. Die Abrechnung mit den Gefangenen war unserer Beurteilung entzogen. Disziplinarische Befugnisse gegenueber den Kriegsgefangenen hatte das Werk zu unserer eigenen Genugtuung nicht; sie standen vielmehr nur den vom Stalag gestellten Wachmannschaften zu. Mir ist kein Fall bekannt geworden, in dem ein Kriegsgefangener eine Arbeit verweigert haette mit der Begruendung, dass sie gegen die internationalen Abkommen ueber Kriegsgefangene verstiesse. Das Stalag hat uns mehrfach auf Anfrage mitgeteilt, dass diese Frage geprueft sei und keine Bedenken bestuenden. Es kam vor, dass Kriegsgefangene einzelne Arbeiten verweigerten, weil sie zu schwer seien. Andere taeuschten Verletzungen und Krankheit vor, um von der Arbeit frei zu kommen. Obwohl eine zusaetzliche Ausgabe von Nahrung ueber die behoerdlichen Bestimmungen hinaus streng verboten war, haben wir den russischen Kriegsgefangenen ebenso wie den russischen Zivilarbeitern die schon erwaehnte zusaetzliche Mahlzeit gegeben. Sie war fuer die russischen Kriegsgefangenen besonders noetig, weil diese zum Teil in sehr schlechtem Zustand zu uns kamen und auch nicht wie die Kriegsgefangenen aus dem Westen Liebesgabenpakete aus der Heimat erhielten. Durch unsere zusaetzliche Ernaehrung hob sich der Kraeftezustand der russischen Kriegsgefangenen erheblich, und sie entwickelten sich zum grossen Teil zu sehr zuverlaessigen Arbeitern. Viele von ihnen haben sich bei mir persoenlich bedankt und einige haben sich nach der Besetzung Bitterfelds durch die Amerikaner nur mit grossem Wider-

Dr. Friedrich Meyer

willen von Bitterfeld getrennt, weil sie keine Lust hatten, nach Russland zurueckzugehen. Gegen eine ganze Anzahl von ihnen mussten sogar von russischer Seite aus waehrend der amerikanischen Besetzung Zwangsmassnahmen ergriffen werden, um diese Leute aus den Lagern herauszuholen.

8) Auslaendische Frauen wurden im Aluminiumwerk nur in ganz geringer Zahl beschaeftigt, und zwar selbstverstaendlich nicht in Produktionsbetrieben, sondern vorwiegend zu Reinigungsarbeiten in den Gebaeuden, einige auch voruebergehend bei Verladearbeiten. Diese russischen Frauen hatten wir in einer besonderen Baracke auf dem Werkgelaende untergebracht und sie erhielten vom Werk ihre volle Verpflegung. Weihnachten erhielten sie aus einer durch meine Sekretaerin veranstalteten Sammlung -die selbstverstaendlich gegen die staatlichen Anordnungen verstiess- kleine Geschenke in Form von Waesche, Kleidungs- und Schmuckstuecken, die sie mit grosser Dankbarkeit annahmen.

9) Ich hatte unter den Auslaendern Vertrauensleute waehlen lassen, die etwa zweimal im Monat bei mir vorsprachen,um mir die Wuensche ihrer Landsleute vorzutragen. Bei diesen Unterhaltungen behandelte ich die Vertrauensleute (es handelte sich um Russen) selbstverstaendlich kameradschaftlich als die Vertreter von Arbeitern, deren Arbeit wir schaetzten. Die Art meines Umganges mit den Vertrauensleuten trug mir eine Verhandlung bei der Geheimen Staatspolizei ein, da mein Verhalten durch einen Spitzel gemeldet worden war. Ich konnte mich einer Massregelung und Verhaftung nur dadurch entziehen, dass ich mich nachdruecklich auf die von Sauckel verkuendete Notwendigkeit berief, die Auslaender so zu behandeln, dass sie ihre Arbeit mit Freude und mit groesstmoeglichem Nutzen taeten.

10) Mit Herrn Dr. BUERGIN, der der Interessenvertreter der I.G.Farbenindustrie beim Aluminiumwerk Bitterfeld war, und

Kläubert Mann

in dessen Auslaenderlager auch die Arbeiter des Aluminiumwerks untergebracht waren, stand ich waehrend meiner ganzen Taetigkeit in Bitterfeld in regelmaessigem gedanklichem Austausch. Er ist von mir gerade auch ueber die Behandlung der Auslaender staendig unterrichtet worden und begruesste es sehr, wenn man diesen Leuten Erleichterungen schaffen konnte. Ich weiss, dass er sich mit seinen Untergebenen staendig nachhaltig bemuehte, auch den auslaendischen Arbeitern der I.G. beste Behandlung, Verpflegung und Unterbringung zukommen zu lassen. Bei der Groesse seiner Betriebe und der deshalb viel groesseren Anzahl von auslaendischen Arbeitern konnte er freilich trotz besten Willens nicht in allem, besonders in der "schwarzen" Beschaffung von Lebensmitteln, soviel erreichen, wie das mein viel kleinerer Betrieb konnte.

Knapsack, den 24.F e b r u a r 1948.

Dr. Friedbert Ritter

(Dr.Friedbert Ritter)

Urk.R.Nr. 177 für 1948.
Hiermit beglaubige ich die vorstehenden Namensunterschriften des Herrn Direktors Dr. Friedbert Ritter zu Knapsack.

Köln, den 24. Februar 1948.
Der ständige Vertreter des Notars
Dr. B. Steiner:

Dr. jur. Bertram Steiner · Notar in Köln ·

Notar-Assessor.

Buergin
DOC. No. 177 10 May 48 DEFENSE EXHIBIT No. 94

DEFENSE

MILITARY TRIBUNAL

No. VI

CASE No. 6

BUERGIN- DOCUMENT No. 177

DEFENSE EXHIBIT

No. 94

NUMBERED FOR REFERENCE

SUBMITTED

Eidesstattliche Versicherung

Ich, Bernhard S c h o e n e r, geboren am 3o.5.1884 in Freyburg/Unstrut, wohnhaft in Ober-Ramstadt, Landkreis Darmstadt, bin zunaechst darauf aufmerksam gemacht worden, dass ich mich strafbar mache, wenn ich eine falsche eidesstattliche Erklaerung abgebe. Ich erklaere an Eidesstatt, dass meine Aussage der Wahrheit entspricht und gemacht wurde, um als Beweismaterial dem Militaergerichtshof Nr. VI -Fall 6- im Justizpalast Nuernberg, Deutschland, vorgelegt zu werden.

In meiner eidesstattlichen Versicherung vom 22.12.1947 - BUERGIN-Dokument Nr. 16- habe ich unter Punkt 6), erster Satz, folgendes gesagt:" Phosgen erzeugte das Werk Bitterfeld schon im Frieden, und zwar m.W. fuer Ameisensaeure, also ein reines Friedensprodukt." Dies war ein Irrtum von mir, den ich hiermit berichtigen will. Die I.G. Bitterfeld hat niemals Phosgen erzeugt. Ich habe in Punkt 6) meiner Erklaerung Phosgen mit Kohlenoxyd verwechselt, das in Bitterfeld fuer Ameisensaeure hergestellt wurde.

Nuernberg, den 8. April 1948

Dr. Bernhard Schöner.

Vorstehende Unterschrift des Herrn Dr. Bernhard S c h o e n e r, vor mir, Dr.Werner Schubert, Verteidiger vor dem Militaer-Tribunal Nr.VI, geleistet, wird hiermit beglaubigt und von mir bezeugt.

Nuernberg, den 8. April 1948.

Dr. Werner Schubert

DEFENSE

MILITARY TRIBUNAL

No. VI

CASE No. 6

BUERGIN-DOCUMENT No. 101

DEFENSE EXHIBIT

No. 95

NUMBERED FOR REFERENCE

SUBMITTED

Buergin DOC. No. 101 DEFENSE EXHIBIT No. 95

Eidesstattliche Versicherung

Ich, Julius F r a n z , geboren am 31. Mai 1891, z.Zt. in Nuernberg, Gefaengnis, bin zunaechst darauf aufmerksam gemacht worden, dass ich mich strafbar mache, wenn ich eine falsche eidesstattliche Erklaerung abgebe. Ich erklaere an Eidesstatt, dass meine Aussage der Wahrheit entspricht und gemacht wurde, um als Beweismaterial dem Militaergerichtshof Nr. VI -Fall 6- im Justizpalast Nuernberg, Deutschland, vorgelegt zu werden.

Ich war seit 1928 Leiter der kaufmaennischen Verwaltung der Betriebsgemeinschaft Mitteldeutschland der I.G.Farbenindustrie in Bitterfeld und hatte seit 1943 den Titel Direktor.

Zu den Anklage-Exhibits 1996 bis 1999, Dokumente NI-1453c, 14529, 14531, 14521, die einen Schriftwechsel von Direktor HAEFLIGER bzw. seinem Buero in Berlin und Direktor ZIEGLER in Bitterfeld, sowie ein Schreiben der Abteilung Elektronmetall in Berlin an Direktor Ziegler in Bitterfeld wiedergeben, bezeuge ich folgendes:

In Bitterfeld existierte eine "Abteilung Elektronmetall", deren technischen Teil im Jahre 1941, als diese Briefe geschrieben wurden, Dr. Altwicker und deren kaufmaennischen Teil Direktor Ziegler leitete. Waehrend der technische Teil Dr. BUERGIN als Leiter der Bitterfelder Fabriken und der Betriebsgemeinschaft Mitteldeutschland unterstand, war der kaufmaennische Teil Dr. Buergin nicht unterstellt. Der Verkauf Elektronmetall unterstand vielmehr der Verkaufsgemeinschaft Chemikalien in Frankfurt (Main) und damit dem im Jahre 1943 verstorbenen Vorstandsmitglied Weber-Andreae. Neben oder unter Weber-Andreae arbeitete Direktor Haefliger in einem besonderen Buero in Berlin, das sich gleichfalls mit kaufmaennischen Angelegenheiten der Leichtmetalle befasste.

Die Personalangelegenheiten, Gehaltsfragen usw. von Herrn Ziegler wurden durchweg von Frankfurt (Main) aus geregelt. Er war Dr. Buergin in keiner Weise, auch nicht disziplinarisch unterstellt. Auch ich als Leiter

Julius Franz

der gesamten kaufmaennischen Verwaltung der Betriebsgemeinschaft, zu der die Buchhaltung, der Einkauf, der Versand und die Magazine gehoerten, hatte keinen Einfluss auf Direktor Ziegler, der mir nicht unterstand.

Zieglers Aufgabe war der Verkauf von Elektronmetall, Hydronalium und Igedur - nicht aber von Reinmagnesium, dessen Verkauf Herr Meyer-Kuester leitete- praktisch also der Verkauf aller Aluminium- und Magnesiumlegierungen. Ferner hatte Herr Ziegler den Einkauf von Schrott und gelegentlich den Einkauf von Leichtmetall aus dem Ausland zu leiten; so den Einkauf des einige Zeit von Dow in USA bezogenen Magnesiums und den Einkauf aus Frankreich, auch den Ankauf von Aluminium, das fuer Legierungen gebraucht wurde, von der Aluminium-Verkaufsgesellschaft (AVG). Im Kriege hatte Ziegler weiterhin einen Spezialauftrag von Dr. Koppenberg, der seinerseits im Auftrage von Goering handelte. Ziegler sollte Magnesium entweder als Rohmagnesium oder in legiertem Zustand fuer die deutschen Verarbeitungswerke einkaufen. Die I.G.Farbenindustrie wirkte hierbei lediglich als Verteiler, indem sie im Auftrage von Koppenberg das eingekaufte Metall jeweils den einzelnen Verarbeitungswerken nach ihrer Verarbeitungskapazitaet zuwies. Auch hinsichtlich dieses Spezialauftrages war Ziegler kein Untergebener von Dr. Buergin, sondern von Weber-Andreae. Dr. Buergin hatte also auf die Abwicklung der Aufgaben von Ziegler auf seinem Gebiet des Leichtmetallverkaufs und des Leichtmetalleinkaufs keinen Einfluss. Der Briefwechsel zwischen Direktor Haefliger und Herrn Ziegler ist demnach eine interne Angelegenheit der Kaufleute. Dass Herr Ziegler von seinem Schreiben vom 8.8.1941 -Anklage-Exhibit 1998- Dr. Buergin und Dr. Altwicker einen Durchschlag uebersandt hat, ist offenbar lediglich ein Akt der Hoeflichkeit gegenueber den im gleichen Werk arbeitenden Kollegen. Die beiden Briefe von Direktor Haefliger sind, wie ich aus den Dokumenten entnehme, Dr. Buergin nicht zugegangen.

Die Abteilung Elektronmetall hatte ein Zweigbuero in Berlin, in dem u.a. Herr Bollmann arbeitete. Auch dieses Zweigbuero unterstand

Jülingstrann

ebenso wie das Hauptbuero des Elektrometallverkaufs in Bitterfeld der Verkaufsgemeinschaft Chemikalien in Frankfurt (Main). Mit dem in dem Schreiben von Bollmann vom 15.1o.1941 -Anklage-Exhibit 1999- erwaehnten Magnesiumeinkauf aus Frankreich hatte also Dr. Buergin gleichfalls nichts zu tun. Es ist deshalb ihm auch kein Durchschlag dieses Schreibens zugegangen.

Nuernberg, den 12. April 1948.

Vorstehende Unterschrift des Herrn Julius F r a n z , z.Zt. Gefaengnis Nuernberg, vor mir, Wolfgang Theobald, Verteidigungsassistent vor dem Militaer-Tribunal Nr.VI - Fall 6 - geleistet, wird hiermit beglaubigt und von mir bezeugt.

Nuernberg, den 12. April 1948

Wolfgang Theobald.

DEFENSE

MILITARY TRIBUNAL

No. VI

CASE No. 6

BUERGIN - DOCUMENT No. 112

DEFENSE EXHIBIT

No. 96

NUMBERED FOR REFERENCE

SUBMITTED

C e r t i f i c a t

Je soussigné Fernand L a f a r g u e , avocat a la Cour, né le 5 Juin 1921 à Bauxwiller (B.R.), demeurant à Montpellier, 3 place Chabanau, déclare connaitre la haute signification du présent certificat. Je certifie, en lieu et place de tout serment, que mes déclarations sont l'expression de l'exacte vérité et qu'elles sont faites pour servir de document au Tribunal Militaire VI palais de Justice à Nuremberg en Allemagne.

1°) Les différents camps d'étranger travaillant à l'I.G. Farben à Bitterfeld étaient aussi confortables que possible. Ils étaient constamment chauffés à une bonne température par le chauffage central à vapeur. De jour et de nuit on pouvait se lever et se doucher à l'eau chaude et fraiche dans des locaux confortables réservés à cet usage. Les chambres étaient quotidiennement nettoyées. La lumière du jour y pénétrait par des baies vitérées et la nuit elles étaient bien éclairées à l'ectricité. Chaque homme disposait d'un placard qu'il fermait avec son cadenas. La cantine très bien entretenue fournissait café ou tisanne à volonté suivant l'heure du jour. Un bar débitait à un prix très accessible de la bière de bonne qualité et toutes sortes d'articles de toilette ou d'épicerie. La ration de tabac y était régulièrement et exactement distribuée. A chaque homme il était donné, non une carte d'alimentation ordinaire, mais une carte valable dans le camp et lui permettant de toucher ses repas à la cantine à midi et le soir, et ses rations de pain, sucre, saucisse, margarine, confiture, pain blanc etc, qui lui étaient scrupuleusement délivrées en temps voulu.

Les baraques étaient périodiquement desinfectées. Le camp lui-même était très proprement tenu avec un souci d'hygiene, d'harmonie et de confort.

2°) A l'usine la situation des hommes variait suivant l'atelier, mais dans l'ensemble l'ouvrier étranger était traité à l'ouvrier Allemand du même rang que lui. Aussi si l'étranger exercait à l'I.G. un travail de spécialiste il bénéficiait de tous les avantages dont bénéficiaient les mêmes spécialistes Allemands. Celui qui était employé à l'I.G. comme manoeuvre était traité comme un manoeuvre Allemand. Le salaire était le même que pour les ouvriers Allemands de même condition. Les vêtements de travail: bleus, chemises, galoches étaient distribuées aux étrangers dans la même mesure qu'aux Allemands. Contre un de ses tickets de camp l'étranger pouvait manger à l'usine une portion égale à celle des travailleurs Allemands. La cure de maladie fonctionnait pour l'étranger comme pour l'Allemand (tous les soins et articles médicaux étaient entièrement couverts par l'assurance). Les étrangers n'étaient pas plus sévèrement punis pour une même faute contre le règlement que les travailleurs Allemands.

Le travailleur libre étranger pouvait aller en ville, au spectacle, au café après son travail. Il pouvait même voyager durant ses jours de congé avec un visa de la police obtenu assez facilement. Les permissions étaient régulières. Ce n'est que vers le debacle 1944 (Avril) que les permissions furent suspendues pour l'étranger en dehors de l'Allemagne, et complètement suspendues aussi que tout déplacement sur le territoir Allemand en été 1944. Ceci, à cause de la situation extérieure, résultant d'un décret du gouvernement et non d'une initiative de la direction de l'I.G.

Les cartes des travailleurs de force étaient distribuées aux étrangers comme aux Allemands. - Donc, loin d'aggraver une situation pénible, dont le parti Nazi et le gouvernement d'Hitler sont seuls responsables, la direction de l'I.G. a tout fait pour

traiter humainement les étrangers qui dépendaient d'elle.

En foi de quoi j'ai délivré le présent certificat.

Fait à Montpellier
le 30 Mars 1948

Lafarque

Avocat à la Cour

Vu pour certification matérielle de la signature de M. LAFARGUE apposée ci-contre
Montpellier, le 30-3-48
Le Commissaire de Police

COMMISSARIAT DE POLICE - MONTPELLIER - 1er ARROND.

Buergin
DOC. No. 153 10 May 48 DEFENSE EXHIBIT No. 97

DEFENSE

MILITARY TRIBUNAL

No. VI

CASE No. 6

BUERGIN - DOCUMENT No. 153

DEFENSE EXHIBIT

No. 97

NUMBERED FOR REFERENCE

SUBMITTED

Niederlinsbach
27-3-48

Dr. Werner Schubert

come dalla Vostra lettera mi indicate e stata mia premura al recarmi da un avvocato per ottenere la sua firma attestando che il documento era di mia mano firmato, ma dato che da quanto è stato letto nei giornali ciò che è accaduto nessuno crede che a Bittterfeld il lager sia stato così arredato, sono dispiacente ma si deve rimettere il testo solo con la mia firma, tutti si sono rifiutati ~~dato che~~ il consolato Americano si trovava solo a Berna, dove mi è impossibile recarmi per motivi di salute.

Attendendo ogni giorno da diventar mamma. Togliete scusare il ritardo ma non è mia colpa. Mi permetto di chiederVi se avete dei francobolli usati Germanici o di altre nazioni, se foste così gentile da inviarmeli dato che sono una assidua filatelica.
Distintamente saluto e ringrazio

Greuter-Gheffoli

Eidesstattliche Versicherung

Ich, Wilda G r e u t e r - G h e f f o l i , geboren am 6-9-1925 wohnhaft in Nd.Erlinsbach (Schweiz) , bin zunaechst darauf aufmerksam gemacht worden, dass ich mich strafbar mache, wenn ich eine falsche eidesstattliche Erklaerung abgebe. Ich erklaere an Eidesstatt, dass meine Aussage der Wahrheit entspricht und gemacht wurde, um als Beweismaterial dem Militaergerichtshof Nr. VI -Fall 6- im Justizpalast Nuernberg, Deutschland, vorgelegt zu werden.

Ich war vom 22. Juni 1944 bis zum 19. April 1945, naemlich bis zur Ankunft der amerikanischen Besatzungstruppen, in Bitterfeld und erinnere mich ausser an das Frauenlager, in dem ich war, noch an die Arbeiterlager"Marie"und"Antonie". Was die Einrichtung der Lager betrifft, so kann ich mehr als Gutes sagen. Im Frauenlager bestanden die Baracken aus 8 grossen und 1 kleinen Schlafraum. Es gab da 8 Closette, 3 Baeder, 2 Duschen, etwa 2o bis 30 Porzellanwaschbecken mit warmem und kaltem Wasser, das den ganzen Tag ueber lief. Die Schlafraeume enthielten 12 Betten, je 2 uebereinander, 12 verschliessbare Schraenke, 12 Hocker und 1 Tisch. Es befand sich ein grosser Heizkoerper fuer Zentralheizung in der Kammer und wir haben nie an Kaelte gelitten. Eine jede von uns Frauen hatte 2 Decken und 1 Bettuch. Die Saeuberung der Waschbecken, Duschen, Baeder und Korridore wurde von einer fuer die Reinigung besonders angestellten Frau ausgefuehrt. Es gab im Frauenlager auch einen Saal, wo man Bier trinken und gesellig beieinander sitzen konnte.

Was die Ernaehrung anbetrifft, so konnte man morgens und abends Kaffee haben soviel man wollte. Brot gab es einen halben Laib alle 2 Tage, woechentlich 5o gr. Butter, alle 14 Tage hatte man ein halbes

Weissbrot, 25o gr. Zucker und Marmelade. Das Essen wechselte taeglich. Abends gab es Suppe, Sonntags Fleisch und auch Pudding. Die Ernaehrung war fuer mich ausreichend und auch die anderen Frauen klagten nicht. Das Essen kostete, wie ich glaube, 7,-- RM je Woche.

Im Lager waren verschiedene Nationalitaeten, darunter Kroaten, Polen, Griechen, Italiener und einige andere; aber man muss tatsaechlich von ihnen sagen, dass sie unsauber und schlecht erzogen waren. Oft waren Closetts und Waschbecken beschmutzt; es mangelte jenen zur Reinigung weder an Zeit noch an Wasser, aber es fehlte der gute Wille und das Gefuehl fuer Sauberkeit. Ich erinnere mich noch, dass in meiner Kammer sich Jugendliche befanden, die zwischen dem Ende der Arbeit und dem Empfang des Abendessens sich im Bett pflegalten, aber nicht aus Muedigkeit, sondern aus Mutwillen. Sie liessen auch ihre Kleider verschmutzen und verwahrlosen.

Im Lager war auch eine Krankenstube und wenn sie noetig war, so erhielt man durch die Lagerfuehrerin alles. Sie war die beste Frau, die ich in Deutschland getroffen habe. Umsichtig und nett mit allen Frauen und in allen Dingen. Der Lagerfuehrer des Frauenlagers hat uns alle gut behandelt und niemand von uns hat ueber sein Verhalten geklagt.

In der ersten Zeit waren wir frei soviel wir wollten, Samstags endete die Arbeit um 12 Uhr und die Sonntage waren frei, nur jeden dritten Sonntag wurde am Vormittag gearbeitet. Die Baracken waren immer voll mit Maennern, die Freiheit war zu gross. In der letzten Zeit verbot die Lagerfuehrerin die langen Unterhaltungen mit den Maennern in den Kammern und ich war darueber wahrhaft gluecklich und mit mir verschiedene andere, weil dadurch die eingerissenen sittenlosen Zustaende aufhoerten. Ich hatte mich schon verschiedene Male beklagt ueber die Zustaende und meine Klagen durch den Dolmetscher, Herrn BREITER, weitergeben lassen.

Im Lager Marie war eine sehr grosse Kantine und an verschiedenen Sonntagen waren dort Theatervorstellungen und Konzerte. Die Lager waren

im ganzen gut eingerichtet, aber die Arbeiterinnen zerstoerten und zerbrachen das Inventar. Viele Decken wurden von ihnen verkauft oder zerschnitten.

Es gab auch alle 3 Monate eine Desinfektion der Baracken.

Nd. Erlinsbach, den 16-3-1948 1948.

Frau Greuter-Scheffold Wilhelm

DEFENSE

MILITARY TRIBUNAL

No. VI

CASE No. 6

BUERGIN - DOCUMENT No. 86

DEFENSE EXHIBIT

No. 98

NUMBERED FOR REFERENCE

SUBMITTED

DOC. No. 86 DEFENSE EXHIBIT No. 98

EIDESSTATTLICHE VERSICHERUNG.

Ich, Friedrich E H R L I C H , geb. am 3. Juli 1903 in Travnik in Bosnien, wohnhaft in Dorney, Windsor in Berkshire, U.K., bin zunaechst darauf aufmerksam gemacht worden, dass ich mich strafbar mache, wenn ich eine falsche eidesstattliche Erklaerung abgebe.

Ich erklaere an Eidesstatt, dass meine Aussage der Wahrheit entspricht und gemacht wurde, um als Beweismaterial dem Militaergerichtshof Nr. VI, Fall 6 - im Justizpalast Nuernberg, Deutschland, vorgelegt zu werden.

Ueber die Behandlung der im Kriege bei der I.G. Farbenindustrie Bitterfeld beschaeftigten auslaendischen Arbeiter kann ich folgendes aussagen: Von Staats wegen wurde bekanntlich im dritten Reich eine bestimmte Geisteshaltung gegenueber den Auslaendern mit krasser Deutlichkeit eingenommen, nach der jeder nicht deutsche oder wenigstens nicht germanische Mensch ein Mensch zweiter Klasse war. Diese Einstellung der Nazis bestand auch ihren Verbuendeten gegenueber, nur wurde sie da etwas zu bemaenteln versucht. In Anbetracht dieser traurigen Geisteshaltung, die der Staat durch Propaganda und durch seine Verfuegungen zum Ausdruck brachte und in Anbetracht der, mit der langen Dauer des Krieges immer schlechter werdenden Versorgungslage kann die Behandlung der auslaendischen Arbeiter in Bitterfeld im grossen und ganzen als gut bezeichnet werden. Die Werksleitung und ein Teil der Abteilungsleiter und unter ihrem Einfluss auch andere Mitarbeiter liessen die Auslaender die staatliche Geisteshaltung nicht spueren und taten hinsichtlich der Versorgung was moeglich um das Leben der auslaendischen Arbeiter ertraeglich zu gestalten. Es fand vieles in der Behandlung und Betreung der Auslaender nicht meinen Beifall oder meine Zustimmung; wenn manches nicht besser gemacht wurde, so geschah es nicht aus schle-

tem Willen, sondern wegen der unzulaenglichen Verhaeltnisse oder wegen der der Unzulaenglichkeit der mit der Betreuung beauftrgten Personen. Wenn sich ein Abteilungsleiter mit einem praktisch durchfuehrbaren Vorschlag fuer eine Besserung der Lage der auslaendischen Arbeiter an die Direktion wandte, wurden diese Vorschlaege stets genehmigt. Mir selbst wurde nach meiner Erfahrung von der Direktion in keinem Falle eine Absage erteilt, wenn der Vorschlag durchfuehrbar war.

Die Verhaeltnisse verschlechterten sich natuerlich allgemein im Laufe des Krieges. Bis etwa 1942 waren die auslaendischen Arbeiter soweit mir bekannt durchwegs frei geworben oder sie wurden von ihren auslaendischen Firmen als sogenannte "Leiharbeiter" in Gruppen nach Bitterfeld gebracht. Abgesehen davon, dass sie eben -wie auch viele deutsche, dienstverpflichtete Arbeiter im Lager untergebracht waren, konnten sie im grossen und ganzen als freie Arbeiter angesprochen werden. Soweit Beschraenkungen fuer sie bestanden, so waren diese durch die Behoerden und nicht vom Werk erlassen. Sie hatten ihre bezahlten Urlaube und freien Heimfahrten und ihre Vertraege wurden, soweit mir bekannt immer eingehalten. Ich selbst hatte in meiner Abteilung drei Handwerker dieser Kategorie, die fast fuenf Jahre hindurch zu meinen besten Leuten zaehlten und fuer die ich bei der oertlichen Behoerde sogar die Erlaubnis zum Wohnen in Privatquartieren erwirken konnte, da dies von den Leuten zur Bedingung fuer ihre weitere Taetigkeit gemacht wurde.

Spaeter kamen allerdings ausschliesslich zwangsweise herbeigeschaffte Arbeiter und die Arbeitsverhaeltnisse wurden insofern schlechter als die Heimaturlaube nur ganz selten und schliesslich ueberhaupt nicht mehr gewaehrt wurden. Dagegen wurden Urlaube die im Lager, d.h. in Bitterfeld verbracht wurden immer bewilligt.

F.Ek. Das auf den Urlaub entfallende Urlaubsgeld wurde wie bei deutschen Arbeitern bezahlt. Mit Verschlechterung der wirtschaftlichen Lage im Kriege wurde auch die Lage hinsichtlich der Bekleidung immer schlechter; gegen die sich haufenden Schwierigkeiten wurde zwar mit allen Mitteln angekaempft, jedoch mit immer weniger Erfolg.

Dem Einsatz der einzelnen Betriebsleiter fuer ihre auslaendischen Arbeiter war es zu danken, dass ihr Los unter den sich verschlechternden Verhaeltnissen so ertraeglich wie moeglich gemacht wurde und dass sie auch vor Uebergriffen seitens untergeordneter Organe des Staates oder des Werkes geschuetzt wurden. Selbst in Faellen, in denen Auslaender der Gestapo in die Haende gefallen waren, konnte in einzelnen Faellen durch Einwirken auf diese manchmal ein teilweiser Straferlass erreicht werden. So gelang mir bei zwei meiner auslaendischen Monteure, einem Franzosen und einem Italiener, die wegen des Besitzes von angeblicher Waffen (selbstangefertigter laengerer Messer) verurteilt worden waren, einen teilweisen Strafnachlass zu erwirken.

Die auslaendischen Arbeiter, die in meiner Abteilung beschaeftgt waren, haben mir beim Abzug 1945 ein Schreiben hinterlassen, in dem mir deren Vertrauensmann aus freien Stuecken meine politische Unbedenklichkeit bescheinigt und mir den Dank und die Anerkennung fuer meine Einstellung und fuer die den Auslaendern durch mich erwiesene Hilfe und Behandlung ausspricht.

Herr Dr. BUERGIN, der Leiter der Bitterfelder Werke, war wohl in der Partei, jedoch war es in Akademikerkreisen wohl bekannt, wie wenig er von der Ideologie und praktischen Betaetigung der Partei hielt. Viele ironische und die Partei glossierende Aussprueche wurden in diesem Kreise

besprochen. Ich fuehre hier einige Tatsacehn auf, die ihm menschlich zur Ehre gereichen.

Die eine war sein mannhaftes Eintreten fuer zwei Werksangehoerige die als Halbjuden wiederholt aeusserst gefaehdet waren und deren Entfernung von der Partei immer wieder, zuletzt im Oktober 1944, energisch gefordert wurde. Dr. Buergin verdanken diese Maenner ihre Stellung und hoechstwahrscheinlich ihr Leben.

Ein in Bitterfeld beschaeftigter schweizer Staatsangehoeriger, Dipl. Ing. FOEHR, hatte sich durch unvorsichtige, ihn hoechst gefaehrdende Aeusserungen ueber den Ausgang des Krieges und ueber Hitler schwer belastet Nur dem Eintreten Dr. Buergins hatte es Foehr zu verdanken, dass die Verfolgung niedergeschlagen wurde und er nach Ausscheiden aus dem Werkdienst ungefaehrdet in seine Heimat zurueckgehen konnte. Bei dieser Gelegenheit hat sich das Werk finanziell sehr grosszuegig benommen.

Die in den letzten Monaten des Krieges in beschraenkter Zahl fertig gewordenen bombensicheren Bunker sollten eine zeitlang auf behoerdliche Anordnung nur von den Deutschen benuetzt werden. Dagegen sollten die Auslaender die zwar unterirdisch, betoniert und auch sonst gewissenhaft angelegten Schutzraeme, die vorher allgemein benuetzt wurden, die aber gegenueber der verstaerkten Bombenwirkung veraltert waren weiter benuetzen. Diese Verfuegung stiess auf heftigen Unwillen seitens eines Teiles der Betriebsleiter und eines Grossteiles der deutschen Arbeiter. Auf energischen Einspruch seitens der genannten Betriebsleiter wurde diese Verfuegung gegen heftigsten Widerstand seitens der Luftschutzleitung, die eine Gefaehrdung durch Ueberfuellung der Bunker geltend machte, von Dr. Buergin

aufgehoben und die Bunker auch fuer alle Auslaender zur Benuetzung freigegeben.

Ich bin Herrn Dr.Beurgin natuerlich gut bekannt,habe aber von ihm niemals eine Bevorzugung erfahren und fuehle ich mich auch sonst aus keinerlei anderen Gruenden ihm gegenueber persoenlich in irgendeiner Weise verpflichtet.Unser Verhaeltnis war das uebliche zwischen dem Vorgesetzten und dem Angestellten.Diese Erklaerung gebe ich aus freien Stuecken an Eidesstadt ab.Sie stellt die Verhaeltnisse dar,wie ich sie sah und ist es durchaus moeglich,dass mir manches von den Verhaeltnissen in Bitterfeld, schon im Hinblick auf die Groesse des Werkes und die sehr grosse Anzahl von Auslaendern und Kriegsgefangenen nicht bekannt wurde.

Abschliessend bemerke ich,dass ich weder der NSDAP angehoert noch je mit ihr sympathisiert habe.

Dorney,den 8.Februar 1948.

Friedrich Zurbel

I certify that the signature above and to the attached sheet has been signed in my presence

John E Lagler
Major of Sloat
14th Feb 1948

DOC. No. 115 Buergin 10 Mar 46 DEFENSE EXHIBIT No. 99

DEFENSE

MILITARY TRIBUNAL

No. VI

CASE No. 6

BUERGIN - DOCUMENT No. 115

DEFENSE EXHIBIT

No. 99

NUMBERED FOR REFERENCE

SUBMITTED

Eidesstattliche Versicherung

Ich, Erhard M i l c h , geboren am 3o.3.1892 in Wilhelmshaven, Generalfeldmarschall, z.Zt. Nuernberg Gerichtsgefaengnis, bin zunaechst darauf aufmerksam gemacht worden, dass ich mich strafbar mache, wenn ich eine falsche eidesstattliche Erklaerung abgebe. Ich erklaere an Eidesstatt, dass meine Aussage der Wahrheit entspricht und gemacht wurde, um als Beweismaterial dem Militaergerichtshof Nr. VI -Fall 6- im Justizpalast Nuernberg, Deutschland, vorgelegt zu werden.

Mir ist von der Verteidigung des Angeklagten BUERGIN die eidesstattliche Erklaerung von Herrn Hans J. WOLFFSOHN NI-15262 Ankl.Exh. 2251 vorgelegt worden.

Ich entnehme aus dem mir vorgelegten Affidavit, dass Herr Wolffsohn sich als Amateur mit Flugzeugbau näher beschaeftigt hat. Die Schluesse, zu denen Herr Wolffsohn kommt, muessen notwendigerweise falsch sein, da er die deutschen Geheimhaltungsvorschriften und ihre Durchfuehrung im einzelnen nicht kennen kann. Die von Herrn Wolffsohn erwaehnte Zeitschrift "Flugsport", sowie das "Handbuch der Luftfahrt" sind auch mir bekannt. Die Veroeffentlichungen in diesen Presseerzeugnissen waren vom Reichsluftfahrtministerium zensiert. Durch diese Zensur sorgte das Reichsluftfahrtministerium dafuer, dass keine geheimzuhaltenden Dinge in die Oeffentlichkeit kamen und damit dem auslaendischen Nachrichtendienst zur Verfuegung standen.

Wenn in der genannten Zeitschrift oder in dem Handbuch einzelne Flugzeugtypen etwa mit Bezeichnung BF 109 oder He 111 beschrieben sind, so konnte daraus der Leser durchaus

nicht entnehmen, welche bestimmte Type tatsaechlich abgebildet war, da unter dieser Typenbezeichnung sich eine ganze Reihe durchaus verschiedener Flugzeugtypen verbarg. In der Anlage zum Anklage-Exhibit 1970, das mir in meinem Kreuzverhoer vorgelegt wurde, sind die Typen groesstenteils noch mit einem Buchstaben versehen, z.Beispiel BF 109 E, He 111 P und D. Dieser Buchstabe, der hinter der Zahl stand, bezeichnete erst die bestimmte Type und ihren Verwendungszweck.

In den der Oeffentlichkeit zugaenglichen Zeitschriften und Veroeffentlichungen ueber Flugzeuge wurden niemals moderne oder modernste Typen abgebildet. Ueber Militaertypen, die gerade im Bau waren oder mit denen die Frontverbaende ausgeruestet wurden, wurden keine zutreffenden Veroeffentlichungen freigegeben. Ausserdem wurden solche Veroeffentlichungen vielfach mit Absicht gefaelscht, das heisst entweder mit falschen Bezeichnungen versehen oder die Bilder retouchiert oder Konstruktionszeichnungen mit absichtlichen Fehlern veroeffentlicht, um die Oeffentlichkeit und insbesondere den auslaendischen Nachrichtendienst irrezufuehren. Somit boten die in der deutschen Presse, auch der Fachpresse veroeffentlichten Bilder oder Zeichnungen von Flugzeugen dem Aussenstehenden keinen Anhaltspunkt dafuer, die im Bau befindlichen oder fuer die Fronttruppe in Aussicht genommenen Flugzeuge genau festzustellen.

Ausserdem bemerke ich, dass zum Beispiel die in der Anlage zum Anklage-Exhibit 1970 erwaehnte BF 109, wie sich aus dem angefuegten Buchstaben E ergibt, damals bereits in 5 verschiedenen Ausfuehrungen vorhanden war, wovon nur die Type E damals noch als Frontflugzeug angesehen wurde, waehrend die Maschinen mit dem Kennzeichen 109 A,B,C,D bereits veraltet waren und nur noch als Schuljaeger oder Sportflugzeuge Verwendung fanden. Die Maschine He 111 hatte, wie sich

aus den beigefuegten Buchstaben P und D ergibt, noch mehr verschiedene Ausfuehrungen und konnten in einer Ausfuehrung als Bomber, in einer anderen als Transporter und in einer dritten als Reiseverkehrsmaschine verwendet werden. Diese Flugzeuge unterschieden sich untereinander wesentlich, ebenso wie auch gegenueber den veralteten Typen, mit denen sie zuweilen nur noch den Namen gemeinsam hatten. Es hatte z.B. die 109E voellig andere Flaechen, Rumpf, Leitwerk, Bewaffnung, Motor und sonstige Ausruestung gegenueber der 109A.

Wenn ich bei meiner Vernehmung auf die Frage, ob ein Laie aus der Bezeichnung He 111 D schliessen konnte, um was fuer eine Flugzeugtype es sich handle, unter Bezugnahme auf die allgemeine Geheimhaltung mit "nein" geantwortet habe, so war diese Antwort durchaus richtig und ich halte sie noch heute aufrecht. Ein Laie - und nur danach war ich gefragt - konnte aus dieser Bezeichnung ueberhaupt nichts entnehmen und selbst wenn der Laie als Amateur Veroeffentlichungen ueber Flugzeugtypen studierte, so haette er nach meinen obigen Ausfuehrungen aus der Typenbezeichnung des Flugzeuges auch keine naeheren Schluesse ziehen koennen.

Wenn Herr Wolffsohn unter 7 seines Affidavits zu dem Schluss kommt, dass die IG Bitterfeld lediglich aufgrund ihrer Lieferungen an Leichtmetall die Zahl der produzierten Flugzeuge berechnen konnte, so ist das falsch, denn das von der IG gelieferte Leichtmetall wurde durchaus nicht in allen Flugzeugen desselben Typs in gleichem Umfang verwendet, da z.B. die Frage, ob das Flugzeug auf dem Land oder ueber See Verwendung fand, von grundlegendem Einfluss war. Ich bemerke hierzu noch besonders, dass Hydronalium, das im Anklage-Exhibit 1970 unter 2 erwaehnt ist, im Jahre 1938 nur bei ueber Wasser eingesetzten Flugzeugen Verwendung fand. Fuer diesen Zweck konnten nur ganz wenige der in der Anlage zum Anklage-Exhibit 1970 aufgefuehrten Flugzeugtypen Verwendung finden. Aus der

Tatsache, dass die IG an Hydronalium teilweise 100%, teilweise 90% lieferte, wie es aus dem Anklage-Exhibit 1970 hervorgeht, konnte selbst der gewiegteste Fachmann nicht auf den Umfang der deutschen Luftwaffe schliessen. Ausserdem stellte der Einsatz von Hydronalium bei Flugzeugen nur einen geringen Bruchteil des insgesamt zur Herstellung verwendeten Materials dar.

Nuernberg, den 6. Mai 1948.

Erhard Milch,

Vorstehende Unterschrift des Generalfeldmarschalls Erhard M i l c h , z.Zt. Gefaengnis Nuernberg, vor mir, Wolfgang Theobald, Verteidigungsassistent vor dem Militaer-Tribunal Nr.VI - Fall 6 - geleistet, wird hiermit beglaubigt und von mir bezeugt.

Nuernberg, den 6. Mai 1948

Wolfgang Theobald

DEFENSE

MILITARY TRIBUNAL

No. VI

CASE No. 6

BUERGIN - DOCUMENT No. 106

DEFENSE EXHIBIT

No. 100

NUMBERED FOR REFERENCE

SUBMITTED

Buergin DOC. No. 106 10 Mar 47 DEFENSE EXHIBIT No. 100

Eidesstattliche Versicherung

Ich, Wilhelm von der B e y , geboren am 4.7.1891 zu Huttrop, wohnhaft in Muttenz, bin zunaechst darauf aufmerksam gemacht worden, dass ich mich strafbar mache, wenn ich eine falsche eidesstattliche Erklaerung abgebe. Ich erklaere an Eidesstatt, dass meine Aussage der Wahrheit entspricht und gemacht wurde, um als Beweismaterial dem Militaergerichtshof Nr.VI im Justizpalast Nuernberg, Deutschland vorgelegt zu werden.

Mir ist von der Verteidigung des Angeklagten Dr.BUERGIN, ein Schreiben der IG-Farbenindustrie AG Bitterfeld vom 24.3.1937 Anklage-Dokument Nr. NI 14306 Exh. 1959 vorgelegt. Dieser Brief ist von mir und von dem damaligen Leiter der Betriebsgemeinschaft Mitteldeutschland, Herrn Dr.Pistor, unterzeichnet. Ich kann zu dem fraglichen Vorgang folgendes bemerken:

Im ersten Drittel des Jahres 1937, war die Einschaltung der Industrie in den Wehrmachtsbedarf durch Gruendung aller moeglichen Dienststellen erst im Aufbau begriffen. Diese Organisation war aehnlich aufgezogen wie in allen anderen Laendern und wie ich sie in einer fast genau gleichartigen Parallele in der Schweiz auch angetroffen habe. Unsere Werke, die von der Betriebsgemeinschaft in Mitteldeutschland betreut wurden, lagen in den Gebieten verschiedener Wehrwirtschaftsstellen und Wehrwirtschaftsinspektionen, die von aelteren reaktivierten Stabsoffizieren gefuehrt wurden. Diese sollten die sogenannten Ruestungsbetriebe betreuen, waehrend Unterorgane des Reichswirtschaftsministeriums und spaeter des Generalbevollmaechtigten fuer Chemie die chemischen Betriebe fuer K- und L-Produkte steuern sollten. Es musste also jeder Betrieb eingeteilt werden, zu welcher Gruppe er gehoerte, denn nur dadurch war es ihm moeglich, von den Arbeitsaemtern Arbeitskraefte und auch von den Rohstoffverteilungsstellen Rohstoffe zugeteilt zu bekommen. Von den neu eingerichteten Dienststellen sowohl der Wehrmacht als auch des Wirtschaftsministeriums wurden hauptsaechlich unsere Aussenwerke mit Frage-

GEMEINDEKANZLEI MUTTENZ

H. von der Bey

bogen bombardiert, welche sich teilweise widersprachen und sinnwidrige Fragen stellten, da dem Kommandeur selbst noch nicht recht die Richtlinien ueber die Einteilung der Betriebe der Gesamtindustrie gelaeufig war.

Um dieses Durcheinander abzustellen und unser damals schon sehr knappes Personal nicht mit unnoetigen Statistiken und Formularen zu belasten, entschloss sich seinerzeit Herr Dr.Pistor, alle beteiligten Stellen einzuladen, um zu erreichen, dass unsere Betriebe durchweg als K-L-Betriebe zu bezeichnen seien und nicht als R-Betriebe, womit eine Unterstellung unter die Wehrwirtschaftsinspektion hinfaellig geworden waere.

Der Sinn des Vortrages von Herrn Dr.Buergin sollte sein, das Durcheinander in den Auffassungen bei den neu ernannten Kommandeuren und Amtsvorstaenden zu beseitigen und die Fabriken unserer Werke in die Kategorie einzuteilen, wo sie hingehoerten, um Doppelbevormundung zu vermeiden. Soweit ich mich erinnere, hat diese Tagung gar nicht stattgefunden, weil einerseits verschiedene Kommandeure nicht in die Gebiete anderer Kollegen fahren wollten, und andererseits wurde uns, soweit ich mich erinnere, von dem Wirtschaftsministerium ein Wink gegeben, diese Tagung nicht abzuhalten, da demnaechst mit Klaerung durch neue Richtlinien zu rechnen sei.

Es ist vollkommen abwegig, aus der Absicht dieser Aussprache abzuleiten, dass Herr Dr.BUERGIN besondere Kenntnisse von einem bevorstehenden Angriffskrieg gehabt haben koennte. Dies geht schon daraus hervor, dass wir alle zu dieser Zeit in dem Glauben lebten, die durch die deutsche Regierung angeordnete allgemeine Wehrpflicht und damit verbundene Aufruestung sei eine Nachruestung auf den Stand der anderen Laender nach dem Scheitern der Abruestungskonferenz in Genf, wo ja die vollkommene Abruestung Deutschlands de facto anerkannt worden war. An einen Angriffskrieg haben gerade wir bei der IG schon aus dem Grunde niemals gedacht, weil wir damals im Einvernehmen mit unseren Regierungsstellen Ruestungsbetriebe in Eng-

H. von Bü

land und Frankfreich gebaut und weitgehend Patente und Erfahrungen auch in USA abgegeben haben.

Muttenz, den 26. April 1948.

W. von der Bey

Beglaubigung.

Die Echtheit vorstehender Unterschrift, sowie der Unterschriften auf Seite 1 und 2 von Herrn W.von der Bey, welcher persönlich erschienen und mir bekannt, bezeugt

Muttenz, 27.April 1948

Der Gemeindepräsident:

GEMEINDEPRÄSIDIUM MUTTENZ

R. Fohlen

Roll 62

Target 2

Buetefisch(part)

1-107

NATIONAL ARCHIVES MICROFILM PUBLICATIONS

278

DEFENSE

BUETEFISCH

MILITARY TRIBUNAL

NO. VI

CASE NO. 6

DOCUMENT NO. 31

DEFENSE EXHIBIT

NO. BUETEFISCH 1

NUMBERED FOR REFERENCE

SUBMITTED

NO. NAME

DOC. NO. 31 DEFENSE EXHIBIT NO. 1 BUETEFISCH 10/7/47

Nürnberg, den 7. Oktober 1947.

Bestätigung.

Ich, Dr. Heinz Reintges, Verteidiger-Assistent im Fall 6
US-Militär-Tribunal Nr. VI

bestätige hiermit, dass das anliegende Dokument

bestehend aus

.....2..... maschinengeschriebenen Seiten

bezeichnet

.....Buetefisch Nr. 1.....

das Original einer eidesstattlichen Erklärung von
Dr. Botho Mulert vom 14. Juli 1947 ist.

Dr. Heinz Reintges
Rechtsanwalt.

Certificate

I, Dr. Heinz Reintges, Assistant defense counsel in case 6
US-Military Tribunal No. VI.

hereby certify that the attached document consisting of

.....2..... typewritten pages

entitled

Buetefisch Nr. 1

is the original of an affidavit of Dr. Botho Mulert from 14. July 1947.

Dr. Heinz Reintges
Rechtsanwalt.

Beweisstück Serie I

Eidesstattliche Erklärung.

Ich, Dr.Botho Mulert, wohnhaft in Minden, Bachstr.44, bin darauf aufmerksam gemacht worden, dass ich mich strafbar mache, wenn ich eine falsche eidesstattliche Erklärung abgebe. Ich erkläre an Eides statt, dass meine Aussage der Wahrheit entspricht und gemacht wird, um als Beweismaterial dem Militärgerichtshof im Justizpalast Nürnberg, Deutschland, vorgelegt zu werden.

1. Ich bin am 15.3.1883 in Canditten, Krs. Preuss.Eylau geboren. 1922 bin ich in das Reichswirtschaftsministerium eingetreten. Bis zum Jahre 1933 habe ich als Regierungsrat, Oberregierungsrat und Ministerialrat das Referat Chemie geleitet, zu dem auch die Mineralöle gehörten. Im Jahre 1933 wurde ein selbständiges Referat Mineralöl geschaffen und mir dessen Leitung übertragen. 1938 habe ich als Ministerialdirigent unter Abgabe des Referats Mineralöl die Abteilung Chemie übernommen. 1943 bin ich aus dem Ministerium ausgeschieden.

   Zur Zeit bin ich Leiter der Abteilung Mineralöl im Verwaltungsamt für Wirtschaft in Minden.

2. Als damaliger Leiter des Referats Chemie im Reichswirtschaftsministerium habe ich in den Jahren 1932/33 an dem Garantievertrag zwischen der I.G.Farbenindustrie A.G. und dem Reich über die Hydrieranlage Leuna mitgewirkt.

   Das Werk Leuna war im Jahre 1927 zunächst für eine Erzeugung von 100.000 t Benzin ausgebaut worden, hatte dann aber seine Produktion durch technische Verbesserungen erheblich über diese Menge hinaus steigern können. Die Gestehungskosten des synthetischen Benzins lagen über den Weltmarktpreisen für Erdölbenzin, sodass die Hydrierung nur lebensfähig war, wenn die Preisspanne durch die damals bestehenden Zölle für Erdölbenzin ausgeglichen wurde. Eine Zusage für die Beibehaltung der Zollsätze auf lange Sicht und damit eine Sicherheit in dieser Form für die Wirtschaftlichkeit der Anlage hatte das Reich der I.G.Farbenindustrie nicht geben können. Die I.G.Farbenindustrie glaubte daher, das mit einem weiteren Ausbau der Anlage verbundene Risiko nur tragen zu können, wenn das Reich den Absatz der Produktion zu Preisen garantierte, die die Gestehungskosten und angemessene Abschreibungen deckten.

   Das Reich hatte seinerseits besonderes Interesse daran, dass die Hydrieranlage Leuna weiterbetrieben und ausgebaut wurde. Die deutsche Erdölerzeugung ist von jeher so gering gewesen, dass aus ihr nur ein Teil des innerdeutschen Bedarfs gedeckt werden konnte. Mit zunehmender Motorisierung verschlechterte sich das Verhältnis von Inlandserzeugung und Verbrauch. Damit erhöhten sich laufend die Devisenbeträge, die für die Einfuhr der Fehlmengen in das Ausland flossen. Das fiel umsomehr ins Gewicht, als das Reich bekanntlich seit etwa 1930 unter zunehmender Devisenknappheit litt, die es zur Einführung der Devisenbewirtschaftung veranlasst hatte. Aus dieser Situation ergab sich zwangsläufig für die Regierung die Notwendigkeit, sich für eine stärkere Auswertung der von der I.G.Farbenindustrie ausgearbeiteten und erprobten Verfahren zur Herstellung von Treibstoff auf synthetischem Wege einzusetzen, um damit die deutsche Wirtschaft zu entlasten.

3. Wann die Verhandlungen zwischen der I.G.Farbenindustrie und dem Reich über einen Garantievertrag begonnen haben, kann ich genau nicht mehr angeben. Es war nach meiner Erinnerung Ausgang 1931 oder Anfang 1932. Die Vertragsverhandlungen haben sich durch viele Monate hingezogen und sind erst 1933 zum Abschluss gekommen. Die Dauer der Verhandlungen erklärt sich m.E. durch die materiellen Schwierigkeiten eines derartigen Vertrages, bei dem völliges Neuland betreten wurde. Die Verhandlungen sind, soweit ich mich erinnern kann, in dieser ganzen Zeit von beiden Seiten gleichbleibend nur nach rein wirtschaftlichen Gesichtspunkten geführt worden. Ich habe jedenfalls bei den Verhandlungen niemals den Eindruck gehabt, dass der Abschluss des Vertrages in

formaler oder sachlicher Hinsicht durch andere Faktoren bestimmt worden ist, als durch die dargelegten rein wirtschaftspolitischen Gründe, die seiner Zeit zur Aufnahme der Verhandlungen geführt hatten.

4. Der Vertrag beruhte inhaltlich auf der Basis, dass das Reich eine Preisgarantie für das synthetische Benzin nur dann übernehmen wollte, wenn auf der anderen Seite auch die über eine im einzelnen festgelegte Kostenberechnung hinausgehenden Gewinne der Anlage dem Reich zuflossen. Gestehungskosten, Erlös und Gewinne wurden von Prüfern des Reichs laufend überprüft.

   Sehr bald zeigte es sich, dass der Vertrag für die I.G.Farbenindustrie recht unvorteilhaft war. Im Laufe der Jahre wurden weitere Hydrieranlagen gebaut, mit denen das Reich gleichfalls Garantieverträge abschloss. Das bedeutete auch für das Werk Leuna mehr und mehr eine Sicherung des Preisniveaus. Andererseits zeigten die Gestehungskosten von Leuna bei zunehmender Produktion und verbesserter Technik fallende Tendenz. Die Folge war, dass die I.G.Farbenindustrie sehr erhebliche Beträge als Übergewinn an das Reich abzuführen hatte. Es ist deshalb auch von ihr schon nach wenigen Jahren eine grundsätzliche Änderung des Vertrages angeregt worden. Zu Verhandlungen hierüber ist es aber, solange ich daran beteiligt war, nicht mehr gekommen.

Dr Botho Mülert

Minden, den 14.Juli 1947

Nr. 221 der Urkundenrolle Jahrgang 1947.

Obenstehende Unterschrift des Herrn Dr.Botho Mülert, Minden, Bachstr.44, ~~xxx xxxxxxxxxxxxxx Notar xxx Person xxxx xxxxx~~, wird hierdurch beglaubigt und bezeugt.

Minden, den 14. Juli 1947.

Dr. jur. Martin Hutze Notar in Minden

(Dr. jur. Martin Hutze)
Notar.

Bud II

DEFENSE

MILITARY TRIBUNAL

No. VI

CASE No. VI

BÜTEFISCH

DOCUMENT No. Bü 200

DEFENSE EXHIBIT

No. Bü 2

NUMBERED FOR REFERENCE

SUBMITTED 8-3-48

Bütefisch DOC. No. Bü 200 DEFENSE EXHIBIT No. Bü 2

Dokument Dr. Buetefisch Nr.200

Exhibit Nr. ____

Eidesstattliche Erklaerung.

Ich, Dr. Heinrich B u e t e f i s c h, zur Zeit Gerichtsgefaengnis Nuernberg, bin darauf aufmerksam gemacht worden, dass ich mich strafbar mache, wenn ich eine falsche eidesstattliche Erklaerung abgebe. Ich erklaere an Eides Statt, dass meine Aussage der Wahrheit entspricht und gemacht wird, um als Beweismaterial dem Militaergerichtshof im Justizpalast Nuernberg, Deutschland, vorgelegt zu werden.

L e b e n s l a u f .

Allgemeines und Berufsausbildung.

Am 24. Februar 1894 wurde ich als Sohn des Lehrers Otto Buetefisch zu Hannover geboren. Ich besuchte zunaechst die Volksschule und dann die Oberrealschule. Nach bestandener Reifepruefung ermoeglichte mir mein Vater, meinen grossen Neigungen zur Naturwissenschaft entsprechend, das Chemiestudium an der Technischen Hochschule in Hannover. Bereits als Schueler hatte ich mir ein kleines Laboratorium zulegen duerfen, in dem ich fruehzeitig durch meinen Vater, der in naturwissenschaftlichen Faechern unterrichtete, in das interessante Gebiet der physikalisch-chemischen Vorgaenge eingefuehrt wurde. Auf der Hochschule konnte ich so schon in den ersten Semestern mit besonderen Aufgaben auf dem organischen und anorganischen Gebiet der Chemie betraut werden. Besonderen Wert habe ich waehrend meines Studiums auf meine Ausbildung in Physik, Mathematik und Maschinenbau gelegt. Durch den Krieg im Jahre 1914 wurde mein Studium, in dem ich kurz vor dem Hauptexamen stand, jaeh unterbrochen. Den ersten Weltkrieg habe ich als Soldat der Nachrichtentrup-

pe und spaeter als Offizier dieser Waffengattung bis zum Schluss mitgemacht. Im Jahre 1917 wurde ich auf Grund meiner Vorbildung auf dem Gebiete der Physik zu einem Funkerversuchsfeld kommandiert. Hier konnte ich meine Kenntnisse auf speziellen Gebieten der Physik wesentlich vertiefen, da ich auf diesem Kommando mit einer Reihe der ersten Professoren unserer Hochschulen zusammenarbeiten durfte.

Nach Beendigung des Krieges nahm ich sofort meine Studien wieder auf. Fuer mich stand es nunmehr fest, dass ich mich besonderen Problemen der physikalischen Chemie zuwenden wuerde. Ich kann es als grosses Glueck bezeichnen, dass ich an der Hochschule den weit ueber die Grenzen Deutschlands hinaus durch seine Arbeiten auf dem Gebiet der Reaktionskinetik bekannten Professor Max Bodenstein als Lehrer fand und ihm meine Wuensche anvertrauen konnte. Mitte des Jahres 1919 bestand ich bei ihm die Pruefung als Diplom-Ingenieur und betaetigte mich anschliessend als Assistent im Institut fuer physikalische Chemie, wo ich vor allen Dingen das Gebiet der Therme-Dynamik technischer Gasreaktionen bearbeitete. Ein Jahr nach bestandener Diplompruefung promovierte ich zum Dr. Ing. mit dem Thema: "Eine neue durch Chlor sensibilisierte Lichtreaktion". Die Arbeit hatte mich in das wissenschaftliche Forschungsgebiet des Einstein'schen Aequivalentgesetzes und der Planck'schen Quantentheorie gefuehrt.

Auf diesem hochinteressanten, damals neuen Forschungsgebiet haette ich gern weiter gearbeitet und mich der reinen Hochschultaetigkeit und der Forschung gewidmet. Da jedoch mein Vater waehrend des Weltkrieges verstorben war, zwangen mich wirtschaftliche Verhaeltnisse, in die Industrie zu gehen. Mit meinem Lehrer Prof. Bodenstein bin ich bis zu

seinem Tode im Jahre 1940 staendig in freundschaftlicher enger Beruehrung geblieben; er hat mich oft an meiner spaeteren Wirkungsstaette in Leuna aufgesucht. Seinen vaeterlichen Rat, den ich bei seinen Besuchen und aus seinen Briefen entgegennehmen konnte, verdanke ich unendlich viele Anregungen und Hinweise fuer meine Fortbildung auf allen Gebieten der Naturwissenschaften. Er ist, solange er lebte, mein Lehrer geblieben.

Im September des Jahres 1920 trat ich in die Badische Anilin- und Sodafabrik in Ludwigshafen ein und wurde Ende des Jahres an das Ammoniakwerk Merseburg (Leuna-Werke) versetzt. Bis zum letzten Jahr meiner Taetigkeit (1945) bin ich in diesem Werk beschaeftigt gewesen. Im Jahre 1922 ehelichte ich Margarete Duesing, Tochter des Kaufmanns Wilhelm Duesing, Hannover. In dieser Ehe wurden uns zwei Teechter, Margrit im Jahre 1923 und Jutta im Jahre 1935 geboren. Meine Familie und ich gehoeren der evangelisch-lutherischen Kirche an. Ich habe in der Zeit des Umsturzes zur Kirche gehalten, meine Kinder christlich erzogen und waehrend der ganzen Zeit des Nationalsozialismus die Kirche aktiv unterstuetzt. Mein Wohnsitz und der meiner Familie war ununterbrochen Leuna. In den Jahren 1936 und 1937 wurde ich zu zwei kurzen Uebungen als Reserve-Offizier der Nachrichtentruppe und zwar zuletzt als Hauptmann eingezogen. Waehrend des letzten Krieges war ich uk-gestellt. Im Jahre 1940 wurde ich aus dem Reserveverhaeltnis zum Heer endgueltig entlassen, da ich durch Krankheit nach einer schweren Operation ein Auge verlor. Dieser Eingriff hat mich seinerzeit seelisch schwer erschuettert; leider bin ich durch die Operation auch koerperlich in vielen Dingen behindert.

Meine berufliche Taetigkeit bis zum Kriegsausbruch im September 1939.

Mein Leben war ausgefuellt durch meine berufliche Taetigkeit, die auf dem Gebiet der chemischen Technik und dem wissenschaftlich-technischen Forschungssektor lag. In Ludwigshafen wurde ich nach meinem Dienstantritt auf Grund meiner Assistenten-Taetigkeit und Vorbildung auf dem speziellen Gebiet der Gas-Kinetik im Hochdruck-Laboratorium durch Professor Mittasch in die Huchdrucktechnik eingefuehrt. Ich wurde nach kurzer Einarbeitung zum Ammoniak-Merseburg versetzt, wo ich zunaechst als Betriebs-Assistent in der Ammoniakfabrik taetig war. Hier hatte ich Gelegenheit, am Aufbau und der Verbesserung der Ammoniak-Synthese mitzuarbeiten. Damit hatte ich den Schritt in die chemische Grosstechnik getan und lernte die Uebersetzung chemischer Laboratoriumsarbeit in die Grossapparatur kennen.

Dieses Arbeitsfeld mit seinen unendlich vielen Problemen und Aufgabenstellungen hat mich waehrend der ganzen Zeit meiner beruflichen Laufbahn bis zum Jahre 1945 gefesselt. Ich war Chemiker von Beruf und bin es geblieben; mit Begeisterung habe ich die chemisch-technischen Probleme aufgegriffen und habe darin meine innere berufliche Befriedigung gefunden.

Bereits im Jahre 1924 wurde ich Leiter des Betriebes der Ammoniakfabrik und erhielt im Jahre 1925 die zusaetzliche Aufgabe, die gesamten Hochdruckbetriebe zu einer Abteilung zusammen zu fassen. Hierzu gehoerte auch die im Jahre 1923 in Leuna neu aufgenommene Methylalkohol-Synthese. Ende 1927 wurde ich der Werkleitung als Direktions-Assistent zugeteilt mit der Aufgabe, mich in saemtliche technischen Betriebe ein-

zuarbeiten, die Forschungsaufgaben zusammenzufassen und eine Abteilung zur Pruefung wirtschaftlicher Fragen technischer Verfahren ins Leben zu rufen. (development department). Im selben Jahr wurde ich zum Prokuristen der Firma bestellt. In dieser Zeit galt meine Taetigkeit vor allen Dingen der Verbesserung der Synthesen und der Gaserzeugungsanlagen, sowie der Herstellung neuer Duengemittel fuer die Landwirtschaft. Im Jahre 1926 erfuhr mein Arbeitsgebiet eine weitere Ausdehnung. Ich wurde damit beauftragt, die erste grosstechnische Kohle-Verfluessigungsanlage nach dem Hydrierverfahren, das in Ludwigshafen von Dr. Pier entwickelt worden war, als leitender Fachmann mit durchzufuehren und habe dann in den folgenden Jahren den gesamten Ausbau der Benzinanlage in Leuna geleitet. Im Jahre 1931 wurde ich zum stellvertretenden Direktor bestellt und wurde mit der Leitung saemtlicher technischer Betriebe, Laboratorien und Forschungsaufgaben der Leuna-Werke beauftragt. Von diesem Jahr ab wurde ich als staendiges Mitglied in den technischen Ausschuss der I.G.Farbenindustrie berufen, die mich dann im Jahre 1934 zum stellvertretenden Vorstandsmitglied der I.G.Farbenindustrie ernannte. Als solches habe ich unter der Leitung von Geheimrat Bosch den Spartenleitern Dr. Krauch und Dr. Schneider, die technische Entwicklung des gesamten Hochdruck-Synthesegebietes mitbearbeiten duerfen und die Projektierung und Durchfuehrung neuer Verfahren auf dem Stickstoff-, Methanol- und Hydrierungs-Sektor durchgefuehrt. Waehrend der ganzen Zeit meiner Taetigkeit bis zum Jahre 1945 blieb ich technischer Leiter des Ammoniakwerkes Merseburg. Im Jahre 1938 wurde ich ordentliches Vorstandsmitglied der I.G.Farbenindustrie. Ausser den drei genannten Gebieten der chemischen Gross-Synthesen wurden unter der Leitung

der technischen Betriebsfuehrung in Leuna u.a. noch folgende Verfahren entwickelt und ausgebaut:

Synthese von Methylaminen,
Schwefelsaeure aus Schwefel
Synthese hoeherer Alkohole,
Vergasungs- und Schwelverfahren fuer Braunkohle,
Waschmittel aus Kohlenwasserstoffen,
Dehydrierungsverfahren,
Adipinsaeure,
Cyclohexanon,
Alkylat,
synthetische Schmieroele u.a.

Durch meine Taetigkeit, die den gesamten Forschungs- und Produktionssektor der Synthesen aus Kohle umfasste, bin ich gestuetzt durch die erworbenen Kenntnisse und Erfahrungen auf den genannten und angrenzenden Gebieten zu vielen Sonderaufgaben herangezogen worden. Im Jahre 1931 wurde ich in den Verwaltungsrat des Stickstoffsyndikates delegiert und von diesem zum Vorsitzenden des technischen Ausschusses, der sich mit allen technischen Fragen der dem Syndikat angeschlossenen Werke zu befassen hatte, berufen. Weiter wurde ich im Rahmen meiner Betaetigung auf dem Stickstoffgebiet zum Vorsitzenden der Arbeitsgemeinschaft Duengung von der deutschen Stickstoff-Industrie bestellt. Diese Arbeitsgemeinschaft hatte die Aufgabe, die Landwirtschaft in der zweckmaessigen Anwendung der verschiedenen Duengemittel zu beraten, wozu ueber das ganze Land Beratungsstellen verteilt wurden. Als die gesamte Stickstoffindustrie Europas unter der Mitwirkung von Chile sich im Jahre 1931 zur "Convention internationale de l'Azote" zusammenschloss, wurde ich von der deutschen Gruppe zur Mitarbeit

bestimmt. Meine Bestrebungen gingen dahin, eine internationale Verstaendigung ueber die gleichgerichteten technischen Probleme zu erreichen. Die anwesenden technischen Vertreter der Stickstoffindustrie Englands, Frankreichs, Belgiens, Hollands, Polens, Italiens, Norwegens und der Tscheche-Slowakei waehlten mich zum Praesidenten des technischen Experten-Ausschusses der Konvention.

Mein zweites grosses Arbeitsfeld war das Mineraloelgebiet, auf dem ich mit vielen Mitarbeitern an der staendigen, technischen Verbesserung des Verfahrens gearbeitet habe. Im Jahre 1936 wurde ich zur Vertretung der wirtschaftlichen und technischen Belange der I.G.Farbenindustrie auf dem Mineraloelgebiet in den Beirat der Wirtschaftsgruppe Kraftstoffindustrie entsandt. Nach Ausscheiden von Professor Krauch aus dem Vorstand der I.G. und damit aus der Sparte I habe ich eine Reihe von weiteren Aufgaben uebernommen, die bisher Dr. Krauch verantwortlich betreut hat. Als Nachfolger in der Sparte uebernahm Herr Dr. Schneider die Spartenleitung und blieb gleichzeitig Fuehrer des Betriebes in Leuna. Ich habe alle diese Aufgaben im Rahmen der Sparte I durchgefuehrt. So trat ich im Jahre 1938 an Stelle von Professor Krauch als technisch beratendes Vorstandsmitglied in die Brabag ein. Hier konnte sich meine Taetigkeit selbstverstaendlich nur auf eine Beratung beschraenken, aber dennoch habe ich durch diese Verbindung eine grosse Zahl neuer Erfahrungen als Techniker sammeln koennen.- Als die neue Gesellschaft Norddeutsche Hydrierwerke Peelitz im Jahre 1938 gegruendet wurde, an der neben der Standard Oil und der Shell-Gruppe auch die I.G. beteiligt war, uebernahm ich auf Wunsch der Gesellschafter den Vorsitz im Aufsichtsrat. Dieses Werk sollte zum ersten Mal in Deutsch-

land Schweroele auslaendischer Herkunft auf dem Hydrierwege verarbeiten. Ein technisch-wirtschaftlich interessantes ~~Feld~~ neues Feld, an dessen Durcharbeitung ich mich aktiv beteiligt habe, da ich darin auch eine neue Moeglichkeit einer weiteren engen Zusammenarbeit mit den auslaendischen Oelfirmen sah.

Auf dem gesamten Mineraloelgebiet hatte ich im Rahmen meiner Betaetigungen fuer die Sparte I die Interessen der I.G. im Inland wie im Ausland zu vertreten. Hierzu gehoerte in erster Linie das breite Feld des Erfahrungsaustausches und die Ueberwachung der Vertraege, die auf dem Mineraloelgebiet abgeschlossen waren, sowie die Pflege der Beziehungen zu unseren Partnern.

Mein Bestreben ging vor allen Dingen dahin, diese Beziehungen zu unseren auslaendischen Partnern und hier vor allen Dingen zur Standard Oil noch weiter auszubauen. Die urspruenglichen Abmachungen bezogen sich im wesentlichen auf das Hydriergebiet. Sie wurden dann im Laufe der Jahre 1938 und 1939 dadurch wesentlich erweitert, dass wir die Kohlenwasserstoffsynthese aus Kohlenoxyd und Wasserstoff und das grosse Gebiet der katalytischen Kraackung vertraglich ausbauten. Damit war in Fortsetzung zu unseren alten Vertraegen eine Zusammenarbeit auf ein weiteres Jahrzehnt vorgezeichnet. Auf dem Gebiete der Kohlenwasserstoff-Synthese hatten wir inzwischen mit der Ruhr-Chemie, die das Verfahren nach Fischer in ihren Anlagen durchfuehrte, einen Sondervertrag geschlossen. Diese Vereinbarung zusammen mit den Versuchen, die wir auf diesem Gebiet unternommen hatten, gaben die Basis zu dem neuen Abkommen mit Amerika auf dem Hydro carbon synthesses Gebiet. Durch diese Arbeiten, besonders durch den sich daraus ergebenden technischen Erfahrungsaustausch bin ich so mit

fast allen massgebenden Technikern auf dem synthetischen Mineraloelgebiet in Deutschland zusammengekommen. Ebenso hatte ich auf Grund unserer Vertraege oft Gelegenheit, beim Besuchen unserer deutschen Anlagen durch die Techniker der Standard Oil, der Shell und der Imperial Chemical Industries, die technischen Probleme in persoenlicher Aussprache zu eroertern, wodurch sich ein enger Kontakt und manche freundschaftlichen Beziehungen ergeben haben. Alle skizzierten Aufgabenbereiche sowohl auf dem Stickstoff- wie auf dem Mineraloelgebiet hatten fuer mich als natuerliche Folge eine Reihe von Auslandsreisen, die der Pflege der vertraglichen Abmachungen oder dem Erfahrungsaustausch dienten. So habe ich als Praesident des Expertenausschusses der Konvention international de l'Azote eine Reihe von Stickstoff-Fabriken des Auslandes kennen gelernt und in vielen technischen Aussprachen Erfahrungen und Entwicklungsmoeglichkeiten im allgemeinen Interesse dieser Konvention austauschen und in Vorschlag bringen koennen. Auf dem Stickstoffgebiet haben wir im Laufe der Jahre eine Reihe von Verfahren zur Herstellung von neuartigen Duengemitteln zn die Laender der Konvention lizenziert. Im Jahre 1937 habe ich auf Einladung der Standard Oil eine Reise nach den U.S.A. unternommen. Ich hatte dort durch das Entgegenkommen der Standard zum ersten Mal in meinem Leben Gelegenheit, die grossen Oelfelder zu besichtigen und mir ein Bild zu machen von den technischen Moeglichkeiten, die durch den Oelreichtum dieses Landes gegeben waren. Ich hatte vor allen Dingen Gelegenheit, die Anlagen der Standard Oil in Baton Rouge mit all ihren technischen Einrichtungen zu besichtigen und kennen zu lernen, in der eine Reihe unserer Verfahren zur Anwendung kamen und auch neuere Versuche zur Verarbeitung von

Erdoelen liefen. Auf der Reise durch das Land hatte ich weiter auf Einladung der duPont-Gesellschaft Gelegenheit, chemische Industrieanlagen zu besichtigen und im Ganzen einen Einblick gewinnen zu koennen in die aussererdentlichen Leistungen, die auf chemisch-technischem Gebiet von useren amerikanischen Fachkollegen geleistet waren. All die Moeglichkeiten der freien Industrie-Entwicklung in Amerika haben auf mich einen tiefeh, nachhaltigen Eindruck gemacht und ich konnte durch den engen Kontakt, den nun einmal Techniker bei ihren Aussprachen zueinander finden, manchen Gedankenaustausch in freundschaftlicher Weise durchfuehren und Wege zur erweiterten Zusammenarbeit anregen. Auf dieser Reise habe ich zusammen mit meinem engen Mitarbeiter Dr. Ringer in eingehenden Aussprachen mit unseren Vertragspartnern der Standard Oil die ersten Grundlagen gelegt fuer die spaeteren Vertraege auf dem Gebiete der Kohlenwasserstoff-Synthese und der katalytischen Krackung.

Mit vielen Anregungen ueber Ferschungen und Entwicklungsmoeglichkeiten auf neuen Gebieten haben wir uns zur Verwirklichung unserer Ideen an die Arbeit gemacht. Ich sah meine Lebensaufgabe darin, durch Einbringen meines bescheidenen Wissens und meiner gewonnenen Erfahrungen alle die Probleme wirtschaftlich auszugestalten, sie technisch weiter auszubauen und sie zum Nutzen aller Voelker in Anwendung zu bringen. Hierin habe ich den tiefen Sinn meiner Arbeit gesehen; es ist das hoechste Ziel eines Technikers und Forschers aufzubauen aber nicht zu zersteeren.

<u>Meine Taetigkeit waehrend des letzten Krieges.</u>

Durch den Ausbruch des Krieges im Jahre 1939 wurde

diese meine Lebensaufgabe mit einem Schlage zerstoert. Ich habe mit bangen Sorgen den kriegerischen Ereignissen entgegengesehen und die Konsequenzen als Techniker vorausgeahnt, die dieser Krieg nach sich ziehen musste. Wir Techniker wurden von unserer eigentlichen Aufgabe zu forschen und zu entwickeln, Neues zu bringen und Werte zu schaffen, abgedraengt in das Feld der reinen Produktionstaetigkeit. Die Kriegswirtschaft mit ihren Auflagen verlangte von der Industrie die Errichtung von Anlagen nach bestehenden Verfahren, um Gueter in den geforderten Mengen bereit zu haben. Damit fielen auch mir wieder neue Aufgaben zu, die ich neben meiner Taetigkeit im Leuna-Werk durchzufuehren hatte. Mit Ausbruch des Krieges musste ich die Wirtschaftsgruppe Kraftstoffindustrie als ehrenamtlicher Leiter uebernehmen in Vertretung des bisherigen Leiters, der zum Wirtschaftsministerium uebertrat. Vom Stickstoff-Syndikat wurde ich im Jahre 1940 auf Verlangen des Reichswirtschaftsministeriums aufgefordert, eine neue Stickstoffanlage in Linz zu planen und den Vorsitz im Aufsichtsrat dieser Gesellschaft zu uebernehmen. Im gleichen Jahre erging an die I.G. die Auflage, eine Dehydrieranlage in Moosbierbaum zu errichten, die ebenfalls unter meiner Leitung konstruiert und geplant werden musste. Als weitere Aufgabe fiel mir dann noch die Planung einer Methanol- und Isooktananlage in Auschwitz zu. Hinzu kam die Betreuung einer Reihe weiterer kleinerer Anlagen. Auf allen Gebieten, wo Oele oder Stickstoff-Interessen der Sparte I in diese Ausbauten hineinspielten, habe ich im Auftrag der I.G.Farbenindustrie Aufsichtsratsposten uebernehmen muessen, die ich hier nicht weiter anfuehre, da sie in dem Dokument der Anklage ueber meine Positionen bereits aufgefuehrt sind.

Auf wissenschaftlichem Gebiet habe ich mich durch verschiedene Veroeffentlichungen und Vortraege ueber physikalische Chemie und Konstitutionsforschungen auf dem Mineraloelsektor betaetigt. Ich war Mitglied des Vereins deutscher Chemiker und der Kaiser-Wilhelm-Gesellschaft fuer Naturforscher. Im Jahre 1938 wurde ich auf Grund meiner Arbeiten zum Mitglied der Akademie der Naturforscher "Leopoldina Halle" ernannt.

Nuernberg, den 12. Februar 1948

(Dr. Heinrich Buetefisch)

Die vorstehende, vor mir vollzogene Unterschrift des Herrn Dr. Heinrich B u e t e f i s c h , z.Zt. Gerichtsgefaengnis Nuernberg, mir von Person bekannt, beglaubige ich, der Rechtsanwalt Dr. Hans Flaechsner, hiermit.

Nuernberg, den 12. Februar 1948

(Dr. Hans Flaechsner)

DEFENSE

MILITARY TRIBUNAL

No. VI

CASE No. VI

BÜTEFISCH

DOCUMENT No. Bü 229

DEFENSE EXHIBIT

No. Bü 3

NUMBERED FOR REFERENCE

SUBMITTED 8-3-48

DOC. No. Bü 229 DEFENSE EXHIBIT No. Bü 3

Bü 229

Dokument Buetefisch Nr.

Exhibit Nr._____

Eidesstattliche Erklaerung.

Ich, Dr.Kurt H a r t m a n n , wohnhaft Ilvesheim bei Mannheim,Goethestrasse 25, bin darauf aufmerksam gemacht worden, dass ich mich strafbar mache, wenn ich eine falsche eidesstattliche Erklaerung abgebe. Ich erklaere an Eides Statt, dass meine Aussage der Wahrheit entspricht und gemacht wird, um als Beweismaterial dem Militaergerichtshof im Justizpalast Nuernberg,Deutschland, vorgelegt zu werden.

Ich war seit 1936 Mitarbeiter des Direktionsbueros der Sparte I im Werk Oppau der I.G.Farbenindustrie A.G.und habe dadurch einen Ueberblick ueber das Arbeitsgebiet der Sparte I gewonnen. Auf Grund dieser Kenntnisse habe ich das anliegende Schema angefertigt, welches die drei Hauptsynthesen aus Kohle der Sparte I, naemlich die Ammoniak-Synthese, die Methanolsynthese und die Hydrierung und ihre hauptsaechlichsten Produkte enthaelt. Ferner sind einige Produkte eingetraegen, welche durch Weiterverarbeitung der vorerwaehnten bezw. durch Kombination von Produkten der drei Haupt-Synthesen entstehen.

Nuernberg,den ~~20~~ 15. Oktober 1947.

(Dr.Kurt Hartmann)

Die vorstehende, vor mir vollzogene Unterschrift des Herrn Dr.Kurt Hartmann,wohnhaft Ilvesheim bei MANNHEIM, Goethestrasse 25, beglaubige ich hiermit.

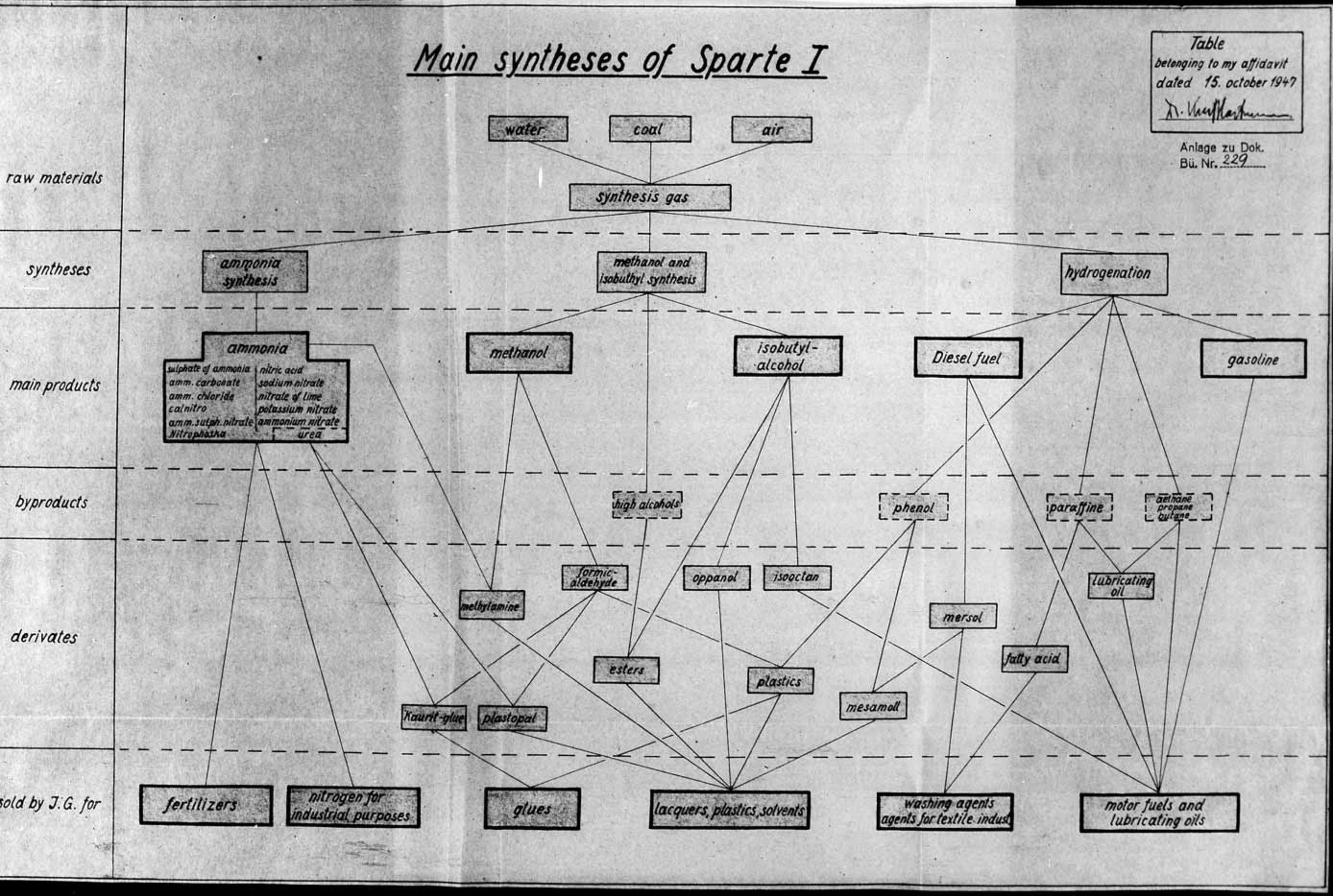
Nuernberg,den ~~20~~ 15 Oktober 1947.

(Dr.Hans Flaechsner)

Main syntheses of Sparte I

Table
belonging to my affidavit
dated 15. october 1947
Dr. Kurt Hartmann

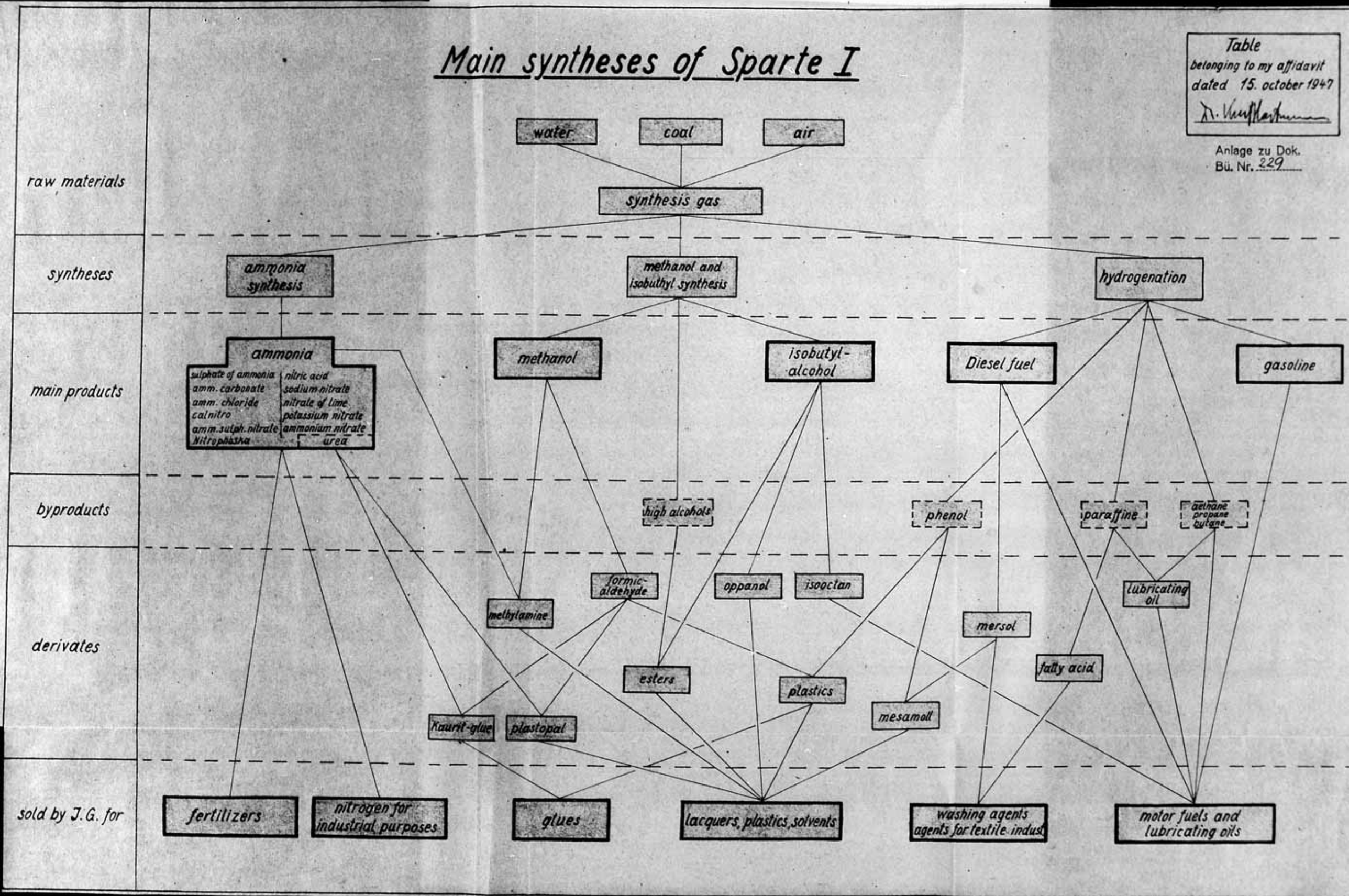
Anlage zu Dok.
Bü. Nr. 229



Main syntheses of Sparte I

Table
belonging to my affidavit
dated 15. october 1947
D. Kurtkartmann

Anlage zu Dok.
Bü. Nr. 229



DEFENSE

MILITARY TRIBUNAL

No. VI

CASE No. VI

BÜTEFISCH

DOCUMENT No. Bü 230

DEFENSE EXHIBIT

No. Bü 4

NUMBERED FOR REFERENCE

SUBMITTED 8/3/48

DOC. No. Bü 230 DEFENSE EXHIBIT No. Bü 4

8 Mar 48

Bü 230

Dokument Buetefisch Nr.

Exhibit Nr._____

Eidesstattliche Erklaerung.

Ich, Dr.Kurt H a r t m a n n , wohnhaft Ilvesheim bei Mannheim,Goethestrasse 25, bin darauf aufmerksam gemacht worden, dass ich mich strafbar mache, wenn ich eine falsche eidesstattliche Erklaerung abgebe.Ich erklaere an Eides Statt, dass meine Aussage der Wahrheit entspricht und gemacht wird, um als Beweismaterial dem Militaergerichtshof im Justizpalast Nuernberg,Deutschland vorgelegt zu werden.

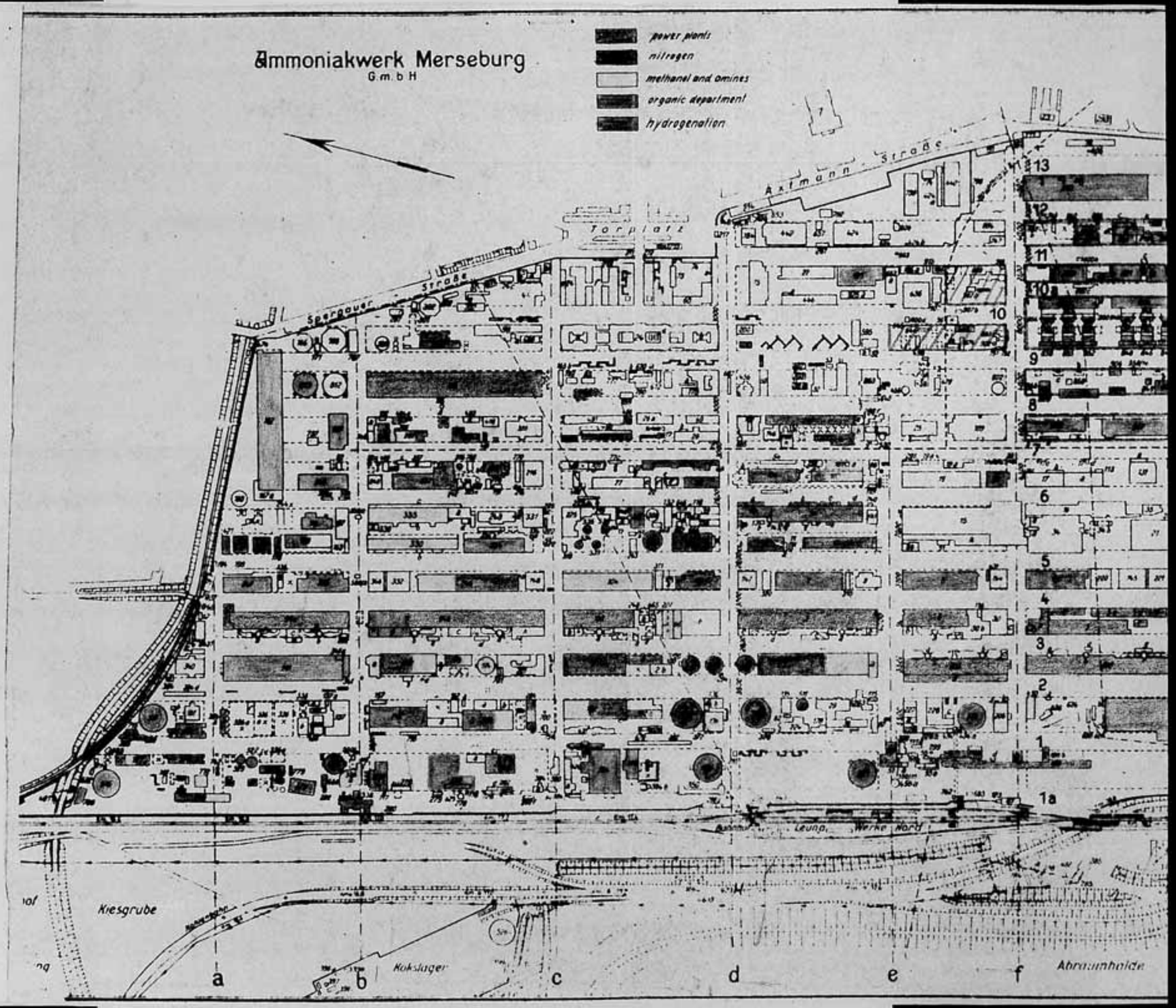
Der anliegende Plan ist die photographische Wiedergabe eines Werkplanes des Leuna-Werkes. Darin sind die einzelnen Fabrikationsabteilungen durch besondere Farben gekennzeichnet.

Nuernberg,den 12.Februar 1948.

Dr. Kurt Hartmann

(Dr.Kurt Hartmann)

Assistent Defense Counsel
im Fall VI


Ammoniakwerk Merseburg
G.m.b.H
power plants
nitrogen
methanol and amines
organic department
hydrogenation
Axtmann Straße
Torplatz
Spergauer Straße
Leuna Werke Nord
Kiesgrube
Kokslager
Abraumhalde
a
b
c
d
e
f
1
1a
2
3
4
5
6
7
8
9
10
11
12
13

Anlage zu Dok.
Bü. Nr. 230

power plants
nitrogen
methanol and amines
organic department
hydrogenation

Axtmann-Straße

Leuna Werke Nord

Abraumhalde

Bahnhof Leuna

Werke-Süd

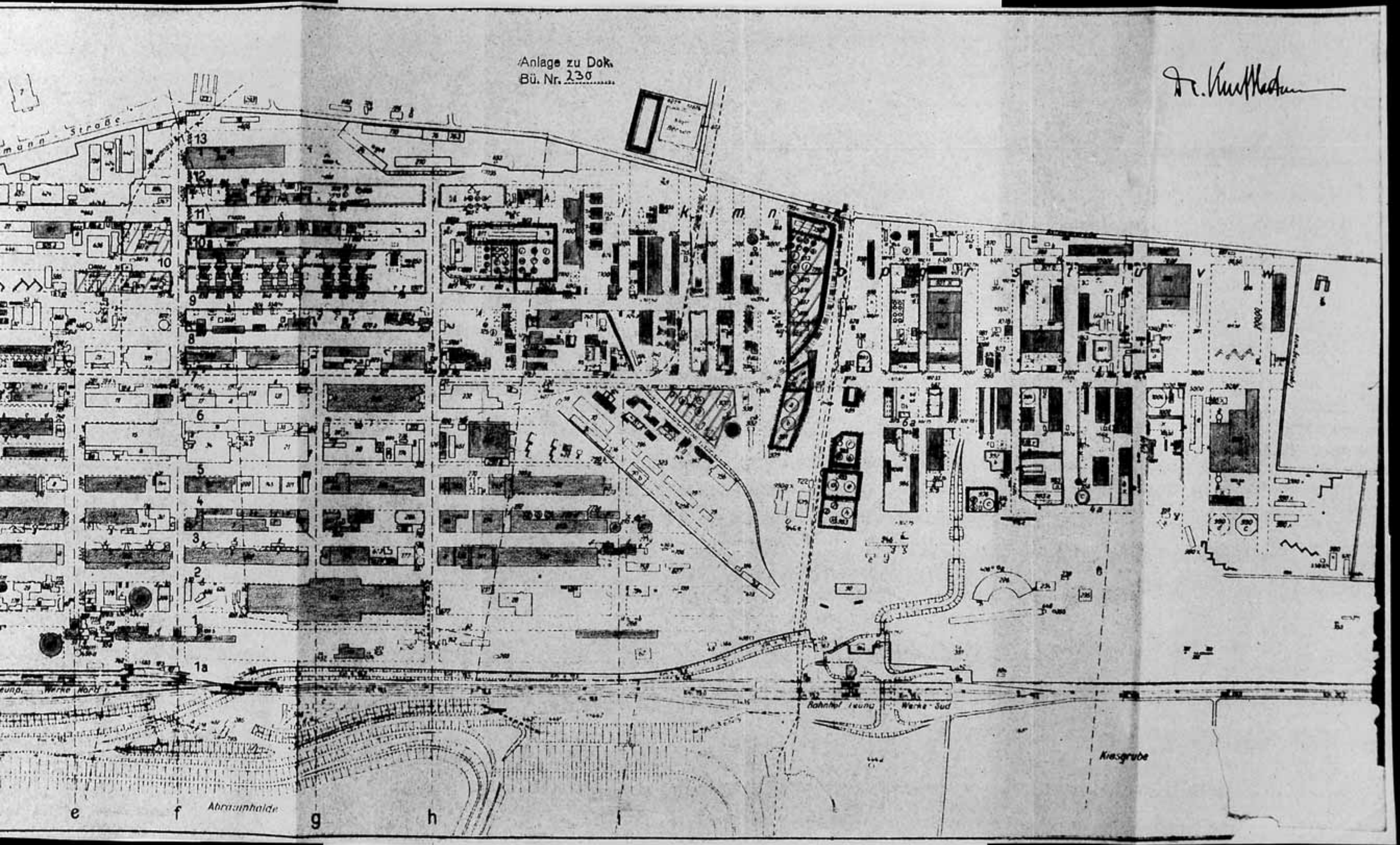
Kiesgrube

d e f g h i

1 1a 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11 12 13

Dr. Kurt Hartmann

Anlage zu Dok.
Bü. Nr. 230



DEFENSE

MILITARY TRIBUNAL

No. VI

CASE No. VI

BÜTEFISCH

DOCUMENT No. Bü 104

DEFENSE EXHIBIT

No Bü 5

NUMBERED FOR REFERENCE

SUBMITTED 8-3-48

DOC. No. Bü 104 DEFENSE EXHIBIT No Bü 5

Bü 104

Erklärung unter Eid!

Ich, Dr. Hans v. Kéler, wohnhaft z.Zt. in Mannheim-Rheinau, Neuhoferstr. 5, gebe die nachstehende Erklärung ab, welche zur Vorlage als Beweismaterial beim amerikanischen Militärgerichtshof in Nürnberg bestimmt ist. Ich erkläre unter Eid, dass meine Aussage der Wahrheit entspricht, und bin mir bewusst, dass ich mich durch eine falsche Aussage strafbar machen würde.

Ich war seit 1927 Angestellter der I.G.Farbenindustrie A.G. und von 1936 bis 1945 im Büro der Sparte I in Oppau tätig, wo ich die Beziehungen der I.G. zum Stickstoff-Syndikat, Berlin, und die mit dem Absatz des von der I.G. erzeugten Stickstoffs zusammenhängenden Fragen zu bearbeiten hatte. Aufgrund der in dieser Stellung gewonnenen Kenntnisse und der mir zugänglichen Unterlagen konnte ich mich davon überzeugen, dass die dieser Erklärung beigefügten Zahlentabellen 1 - ~~6~~ 3 und die dazugehörenden graphischen Darstellungen mit den Statistiken des früheren Stickstoff-Syndikats und der I.G. Farbenindustrie A.G. übereinstimmen. Für die Jahre 1924/25 - 1932/33 liegen mir die genauen Unterlagen über den Absatz techn. Stickstoffprodukte nicht vor. Es ist daher möglich, dass die diesbezüglichen Angaben in den Tabellen 1 + ~~2~~ 3 für den obigen Zeitraum gewisse Abweichungen enthalten, die meines Erachtens jedoch für das Gesamtergebnis nicht ins Gewicht fallen dürften. Das gleiche gilt für die Aufteilung des Weltverbrauchs in Tabelle 1 auf die einzelnen Stickstoff-Formen, weil hier die Verhältnisse in Russland nicht genau bekannt sind. Über den Verbrauch von Stickstoffprodukten für Sprengstoffe habe ich keine Unterlagen, sodass ich mich über die hierüber gemachten Angaben nicht äussern kann.

geändert v. Kéler

geändert v. Kéler

Zur Bestätigung der Richtigkeit habe ich jede der anliegenden Tabellen mit meinem vollen Namen unterschrieben.

Ludwigshafen am Rhein, den 24. November 1947

Dr. v. Kéler
(Dr. v. Kéler)

Die Richtigkeit der vorstehenden, heute vor mir vollzogenen Unterschrift bestätige ich

Ludwigshafen am Rhein, den 24. November 1947

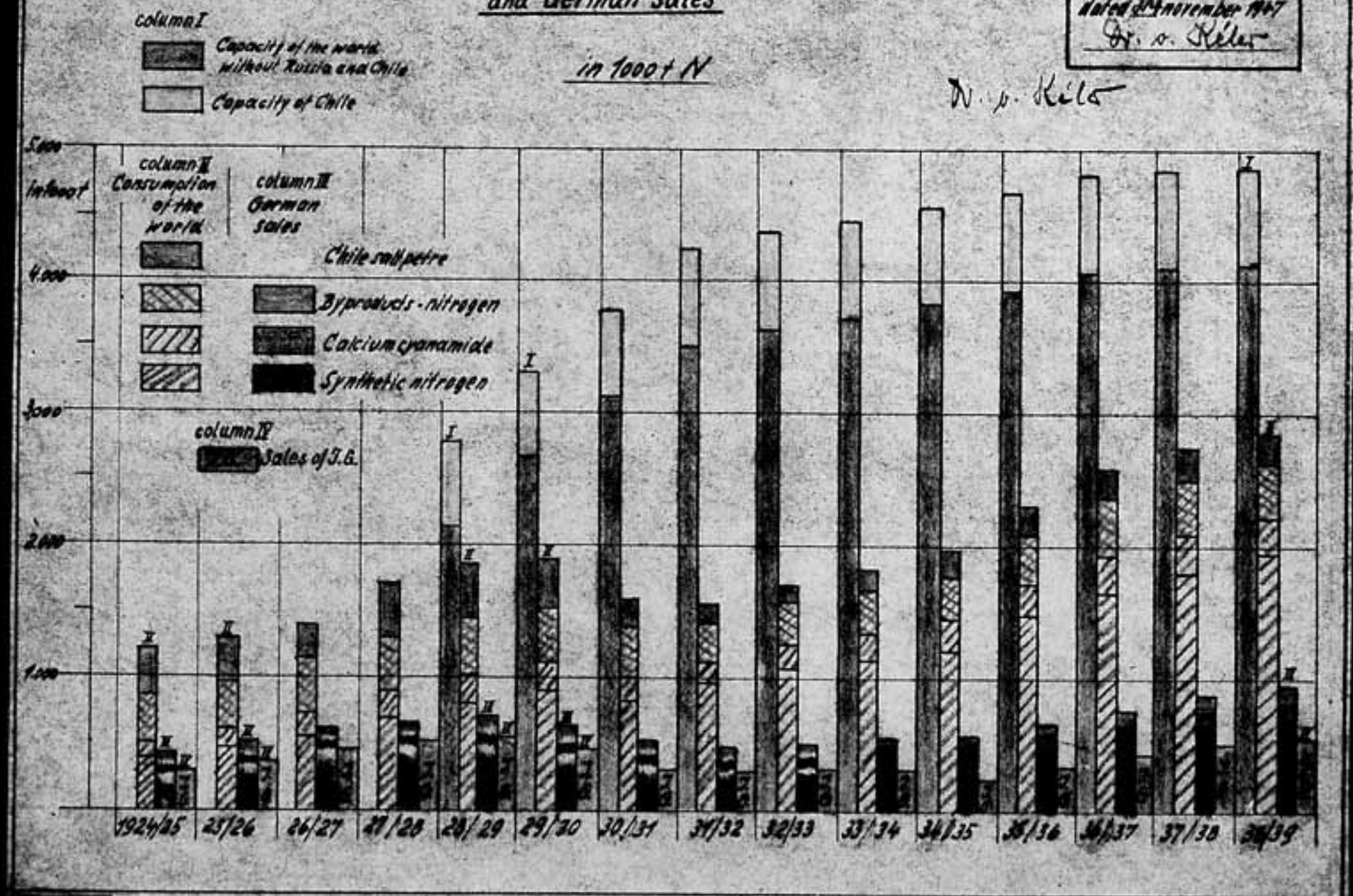
Dr. Kurt Hartman

(Assistant Defense Counsel im Fall VI).

Anlage zu Dok.
Bü. Nr. 104

Table 1a
belonging to my affidavit
dated 24 November 1947
Dr. v. Kiler

Nitrogen
Capacity and consumption of the world and German sales



N. v. Kiler

Anlage zu Dok.
Bü. Nr. 104

Dr. v. Kelz

Table 1
belonging to my affidavit
dated 24 November 1947
Dr. v. Kelz

Nitrogen
Capacity and consumption of the world and German sales
in 1000 t N

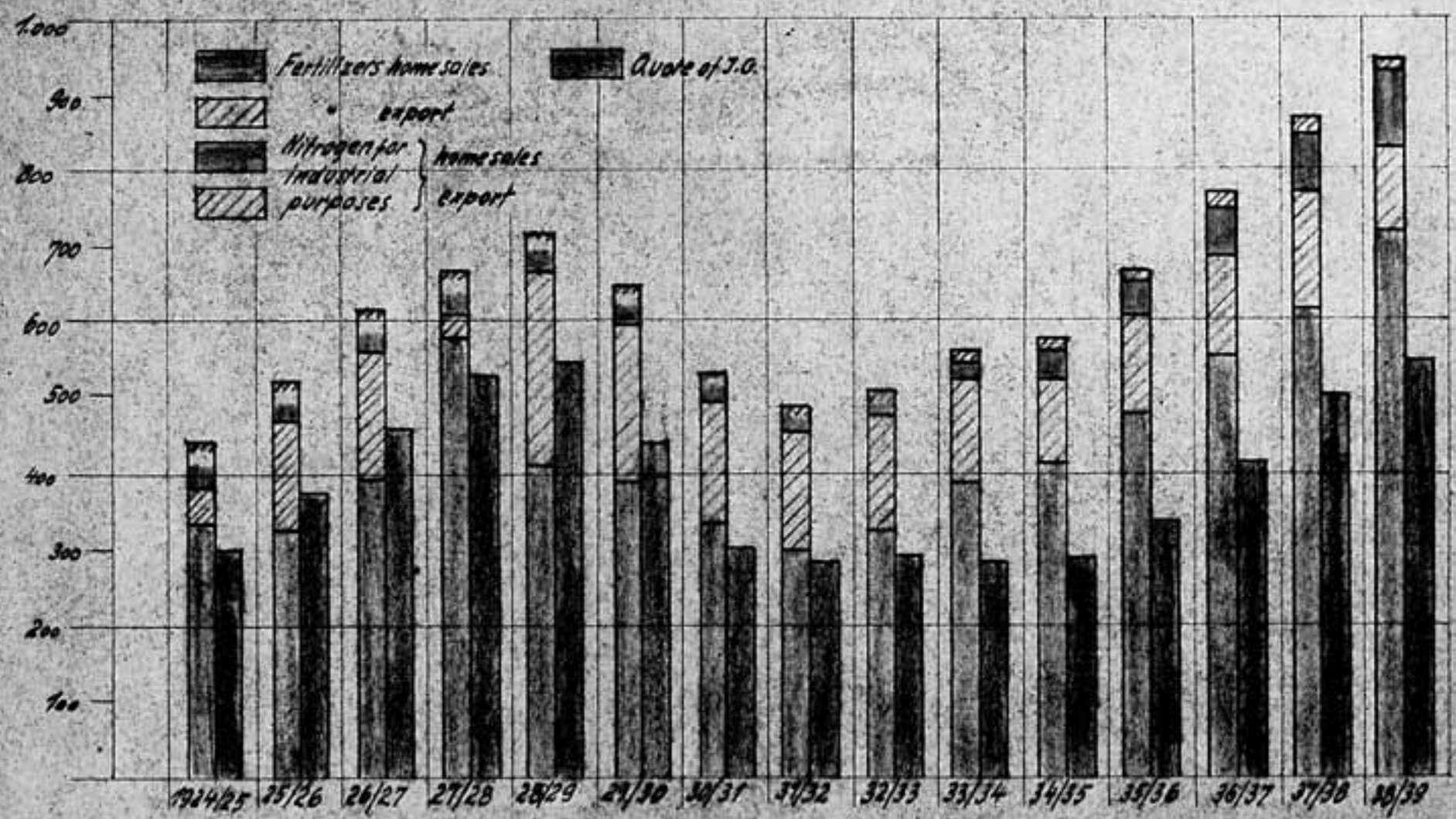
	1924/25	25/26	26/27	27/28	28/29	29/30	30/31	31/32	32/33	33/34	34/35	35/36	36/37	37/38	38/39
Capacity of the world without Russia					2.705	3.307	3.749	4.224	4.371	4.487	4.676	4.688	4.797	4.875	4.965
Capacity of Chile					630	630	630	750	750	750	750	750	750	750	750
Capacity of the world without Russia and Chile					2.155	2.677	3.119	3.474	3.621	3.737	3.826	3.938	4.047	4.125	4.215
Consumption of the world without Russia	1.225	1.293	1.408	1.650	1.872	1.892	1.609	1.556	1.707	1.835	1.982	2.322	2.597	2.738	2.859
thereof Chile saltpetre	362	323	276	387	424	354	239	138	119	164	194	218	238	252	226
Byproducts-nitrogen	348	357	401	405	430	429	385	304	283	323	328	373	426	404	419
Calcium cyanamide	114	141	171	190	206	202	165	144	176	196	240	254	270	279	265
Synthetic nitrogen	401	472	560	668	812	907	820	970	1.129	1.152	1.220	1.477	1.663	1.803	1.949
German sales	442	524	617	659	715	645	529	486	508	566	582	667	772	870	949
thereof Byproducts-nitrogen										60	79	97	110	121	128
Calcium-cyanamide										96	113	131	130	120	131
Synthetic nitrogen										410	390	439	532	629	690
Sales of J.G.	300	375	459	530	547	440	305	284	295	286	291	338	416	508	551

Anlage zu Dok.
Bü. Nr. 104

Table 2a
belonging to my affidavit
dated 24 november 1947
Dr. v. Kiler

German nitrogen sales and quote of I.G.

Dr. v. Kiler



Anlage zu Dok.
Bü. Nr. 104

Dr. v. Kiles

Table 2
belonging to my affidavit
dated 24 november 1947
Dr. v. Kiles

German nitrogen sales

in 1000 t

		1924/25	25/26	26/27	27/28	28/29	29/30	30/31	31/32	32/33	33/34	34/35	35/36	36/37	37/38	38/39
Fertilizer	home sales	336	327	394	379	410	387	337	300	327	388	416	480	555	614	719
	export	60	145	161	229	254	207	157	156	153	137	111	124	133	153	112
Nitrogen for industrial purposes	home sales	46	52	62	51	51	51	35	30	28	31	44	52	71	87	105
	export										10	11	11	13	16	13
Total sales		442	524	617	659	715	645	529	486	508	566	582	667	772	870	949

Nitrogen for industrial purposes (home sales + export)	quantity	46	52	62	51	51	51	35	30	28	41	55	63	84	103	118
	in % of total sales	10%	10%	10%	8%	7%	8%	6,5%	6,5%	5,6%	7%	9,5%	9,5%	11%	12%	12,5%
Quote of sales for military explosivs	quantity							2	3	4	5	6	9	13	18	28
	in % of total sales							0,4%	0,6%	0,8%	0,9%	1,3%	1,4%	1,7%	2,1%	2,9%

Sales of J. G.	300	375	459	530	547	440	305	284	295	286	291	338	416	508	551
in % of total sales	68%	72%	75%	80%	76%	68%	57%	58%	57%	51%	50%	51%	54%	58%	58%

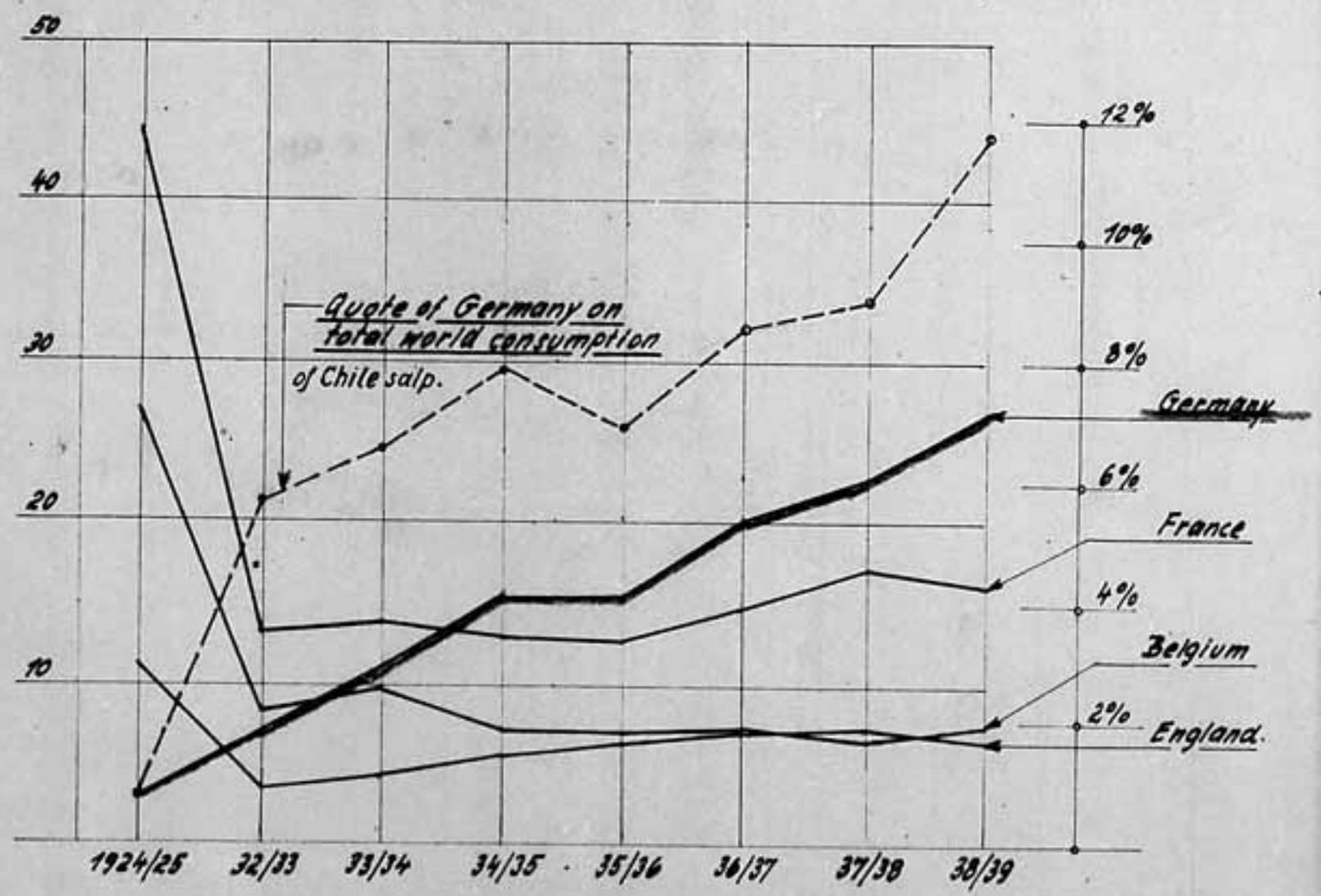
Anlage zu Dok.
Bü. Nr. 104

Table 3 a
belonging to my affidavit
dated 24 november 1947
Dr. v. Schlen

Consumption of Chile salpetre

In 1000 t N

N. v. Kiel



Anlage zu Dok.
Bü. Nr. 104

Table 3
belonging to my affidavit
dated 4th november 1947
H. v. Kiler

Consumption of Chile salpetre

in 1000 t N

N. v. Kiler

	1924/25	1932/33	33/34	34/35	35/36	36/37	37/38	38/39
Germany	2,8	6,8	10,7	15,1	15,1	20,1	22,8	26,6
England	11,5	3,5	4,0	5,3	6,3	6,9	7,2	6,4
France	44,2	13,0	13,7	12,9	12,6	14,6	16,9	16,0
Belgium	26,8	8,3	9,6	7,1	6,9	7,0	6,4	6,8
World	362,7	118,6	164,2	195,1	218,5	237,9	252,8	226
Quote of Germany on total world consumption of Chile salpetre	0,8%	5,7%	6,5%	7,8%	6,9%	8,5%	9,0%	11,8%

DEFENSE

MILITARY TRIBUNAL

No. 6

CASE No. 6

BÜTEFISCH

DOCUMENT No. Bü 81

DEFENSE EXHIBIT

No. Bü 6

NUMBERED FOR REFERENCE

SUBMITTED 8-3-48

DOC. No. Bü 81 DEFENSE EXHIBIT No. Bü 6

Bü 81

Eidesstattliche Erklärung.

Ich, Dr.Hans v. K é l e r, wohnhaft z.Zt. in Mannheim-Rheinau, Neuhoferstrasse 5, gebe die nachstehende Erklärung ab, welche zur Vorlage als Beweismaterial beim amerikanischen Militärgerichtshof in Nürnberg bestimmt ist. Ich erkläre unter Eid, dass meine Aussage der Wahrheit entspricht und bin mir bewusst, dass ich mich durch eine falsche Aussage strafbar machen würde.

Ich habe am 24.11.1947 eine Erklärung abgegeben und darin 3 Tabellen anerkannt, in denen die Absatz-Zahlen für Stickstoff-Produkte in der ganzen Welt und in Deutschland, sowie die Absatzzahlen der I.G.Farbenindustrie A.G. wiedergegeben waren. In Ergänzung dieser Erklärung habe ich in der Anlage auf Grund der mir zugänglichen Unterlagen des ehemaligen Stickstoff-Syndikates und der I.G.Farbenindustrie zusammengestellt, zu welchem Prozentsatz die synthetische Stickstofferzeugung der I.G. am gesamten deutschen Stickstoff-Absatz beteiligt war.

geändert v. Köler

Ludwigshafen, den 10. Dezember 1947

Dr. Hans v. Köler

(Dr. Hans v. Köler)

Die vorstehende, vor mir vollzogene Unterschrift des Herrn Dr.Hans v.Köler, wohnhaft Mannheim-Rheinau, Neuhoferstrasse 5, beglaubige ich hiermit.

Ludwigshafen den 10. Dezember 1947

Dr. [illegible]

(Assistant Defense Counsel
im Fall VI)

Anlage zu Dok. Bü. Nr. 81

Beteiligung der I.G. am deutschen Stickstoffabsatz.

Prozentanteil am deutschen Absatz von	1933/34	34/35	35/36	36/37	37/38	38/39	39/40	40/41	41/42	42/43	43/44
Duengestickstoff	48	47	47	50	55	54	51	45	46	39	25
techn. Stickstoff	81	81	83	84	84	85	84	83	81	80	76
gesamter Stickstoff (Duenge + technisch)	51	50	51	richtig 54 ~~45~~	58	58	56	52	54	52	46

Ludwigshafen, den 10. Dezember 1947
Dr. v. Kalb

DEFENSE

MILITARY TRIBUNAL

No. VI

CASE No. VI

BÜTEFISCH

DOCUMENT No. Bü 107

DEFENSE EXHIBIT

No. Bü 7

NUMBERED FOR REFERENCE

SUBMITTED 8-3-48

DOC. No. Bü 107 DEFENSE EXHIBIT No. Bü 7

8 Mar. 48

Bü 107

Eidesstattliche Erklaerung.

Ich, Dr.Hans v. K é l e r , wohnhaft z.Zt. in Mannheim-Rheinau, Neuhoferstrasse 5, gebe die nachstehende Erklaerung ab, welche zur Vorlage als Beweismaterial beim amerikanischen Militaergerichtshof in Nuernberg bestimmt ist. Ich erklaere unter Eid, dass meine Aussage der Wahrheit entspricht und bin mir bewusst, dass ich mich durch eine falsche Aussage strafbar machen wuerde.

Auf Grund der mir zugaenglichen Unterlagen des ehemaligen Stickstoff-Syndikates habe ich in der Anlage fuer die wichtigsten Industriestaaten und fuer einige kennzeichnende Jahre die Zahlen ueber den Stickstoffverbrauch und die jeweils vorhandene Erzeugungskapazitaet zusammengestellt und daraus den Einfuhrbedarf bezw.die Ueberkapazitaet der betreffenden Laender errechnet. Diese Zusammenstellung ergibt, dass bereits im Jahre 1932/33 alle diese Staaten eine groessere Stickstofferzeugungs-Kapazitaet hatten als ihrem eigenen Verbrauch entsprach.

Ludwigshafen, den 22. Dezember 1947

Dr. Hans v. Kéler

(Dr.Hans v.Kéler).

Die vorstehende, vor mir vollzogene Unterschrift des Herrn Dr.Hans v.Kéler, wohnhaft Mannheim-Rheinau, Neuhoferstrasse 5, beglaubige ich hiermit.

Ludwigshafen, den 22. Dezember 1947

Dr. Wlassow

(Assistant Defense Counsel im Fall VI)

Stickstoffverbrauch und - Erzeugungs-Kapazitäten der wichtigsten Erzeugerländer

- in 1000 t N -

	1928/29				1932/33				1938/39			
	Verbrauch	Kapazität	Einfuhrbedarf	Überkapazität	Verbrauch	Kapazität	Einfuhrbedarf	Überkapazität	Verbrauch	Kapazität	Einfuhrbedarf	Überkapazität
England	65,8	156,0		90,2	77,8	324,0		246,2	114,4	324,0		209,6
Norwegen	5,9	64,1		58,2	6,6	114,1		107,5	12,8	114,1		101,3
Belgien	64,4	43,3	21,1		53,1	213,5		160,4	63,5	216,0		152,5
Frankreich	180,1	113,3	66,8		169,5	235,2		65,7	191,4	274,5		83,1
Holland	67,2	10,0	57,2		67,8	111,0		43,2	99,0	113,0		14,0
Italien	61,1	67,1		6,0	67,3	89,4		22,1	150,5	174,4		23,9
Polen	58,0	52,6	5,4		17,8	101,6		83,8	43,8	101,6		57,8
Schweiz	2,6	13,6		11,0	2,7	15,6		12,9	3,9	22,0		18,1
Tschecho-Slowakei	32,2	24,6	7,6		20,6	31,0		10,4	27,5x	33,5 x)		6,0
Kanada und USA	383,9	298,6	85,3		246,1	548,1		302,0	400,4	572,8		172,4

x) - 1937/38

Ludwigshafen, den 22. December 1947

H. p. Kühl

Anlage zu Dok. BU. Nr. 107

DEFENSE

MILITARY TRIBUNAL

No. VI

CASE No. VI

BÜTEFISCH

DOCUMENT No. Bü 106

DEFENSE EXHIBIT

No. Bü 8

NUMBERED FOR REFERENCE

SUBMITTED 8-3-48

DOC. No. Bü 106 DEFENSE EXHIBIT No. Bü 8

8-11-48

Bü 106

Eidesstattliche Versicherung.

Ich, Dr.Günther Kunze, wohnhaft z.Zt. Adelsheim, Torgasse 65, bin darauf aufmerksam gemacht worden, dass ich mich strafbar mache, wenn ich eine falsche eidesstattliche Erklärung abgebe. Ich erkläre an Eides statt, dass meine Aussage der Wahrheit entspricht und gemacht wird, um als Beweismaterial dem Militärgerichtshof Nr.VI im Justizpalast Nürnberg, Deutschland, vorgelegt zu werden.

Ich war vom 1.4.1928 bis 31.12.1945 Chemiker der Badischen Anilin-u.Sodafabrik Werk Oppau und seit 1934 in der Stickstoffdirektion Oppau (Projektebüro, später Direktionsbüro der Sparte I) beschäftigt. Aufgrund meiner hier erworbenen Kenntnisse und unterstützt durch vorhandene Unterlagen habe ich die anliegende Liste (Table 1) über die hauptsächlichsten Verwendungszwecke von Ammoniak und den daraus hergestellten Stickstoffverbindungen sowie das als Table 2 gekennzeichnete Schaubild über das gleiche Gebiet angefertigt. Beide Anlagen habe ich zur Bestätigung mit meinem vollen Namen gezeichnet.

Adelsheim, den 23.Dezember 1947.

Dr. Günther Kunze
(Dr.Günther Kunze)

Die vorstehende, vor mir vollzogene Unterschrift des Herrn Dr.Günther Kunze, wohnhaft Adelsheim, Torgasse 65, beglaubige ich hiermit.

Adelsheim, den 23.Dezember 1947.

Dr. Kurt Hartmann
(Dr.Kurt Hartmann)
Assistant Defense Counsel
im Fall VI

Tabelle 1
zu meiner Erklärung
vom 23.Dezember 1947.

Verwendungszwecke für technische Stickstoffprodukte.

Ammoniak NH_3 (flüssig,-Wasser, Salmiakgeist)	Hefe, Saccharin, Aufschluss von Kasein, Kälteindustrie, Soda, aktive Tonerde, Cyamverbindungen, Ammonpersulfat, Lichtpausen, Jndigosynthese,(Natriumamid), Vernebelungsmittel, Kautschuk, Kunstseide, Zellstoff, Metallputz, Wasch-u.Reinigungsmittel, Stahlhärtung, Blankglühen.
Azetonitril	Schädlingsbekämpfungsmittel.
Ammonphosphat	Gärungsbeschleuniger, Flammschutz, Imprägnierung, Abwasseraufbereitung, Kesselwasser-Reinigung, Lötmittel.
Formamid	Org.Zwischenprodukte, chem.-techn.Produkte, Textil-u.Holzindustrie.
Ameisensäure	Silierung, Textilhilfsmittel.
Hexamin	Pharmazeutika, Kunststoffe, Kautschuk.
Kryolith	Aluminium.
Methylamin	Pharmazeutika, Farbstoffe, Vulkanisationsbeschleuniger, Waschmittel.
Ammonsulfat $(NH_4)_2SO_4$	Hefe, Gärung, Trinkwasserbehandlung, Metallsalze, Jmprägniermittel, Lederbeize, Kunstseide, Metallputz, feuersicheres Papier.
Ammonbikarbonat NH_4HCO_3 (Hirschhornsalz)	Backpulver, Kakaoaufschluss, Käsebereitung, Füllmasse für Feuerlöscher, Gummiindustrie, Boraxersatz für Schellacklösung, Färben von Handschuhleder, Seifen, Wollwäsche, Emaille, Glühlampen.
Ammonchlorid NH_4Cl (Salmiak)	Pharmazeutika, feuersicherer Anstrich, imprägnieren von Holzwolle, Synthese-Kontakte, Zeugdruck, Färberei-Fixierungsmittel, Lederbeize, Vernebelungsmittel, Kunstharze, Verzinken, Löten, Schweissen, Trockenelemente, Aluminium-Schmelze, Ferrolegierungen.
Natronsalpeter $NaNO_3$	Kühlsole, Konservierung, Kattundruck, Emaille-Läuterungsmittel, Aluminium-Veredelung, Glas-Jndustrie, Sprengstoffe,ziv.
Kalksalpeter $Ca(NO_3)_2$	Käsebereitung, Weichmacher, Stahlprüfung, Kunstholz, Glasurmassen, Sprengstoffe,ziv.
Kalisalpeter KNO_3	Konservierung, Räuchern von Teekräutern, Käsebereitung, Jmprägnieren von Pappe, Härtesalz für Leichtmetalle, Aluminium-Veredlung, Schweisselektroden, Schmelzmittel für keramische, Glas-, Emaille-u. Metallindustrie, Dieselzündpatronen, Antilunkermittel für Edelstähle, Feuerwerkskörper, Sprengstoffe,zivil
Ammonsalpeter NH_4NO_3	Kälteindustrie, Lachgas, chem.-techn.Produkte, Schleifscheiben, Sprengstoffe,zivil und militaerisch

Salpetersäure HNO_3	dünn	Pharmazeutika, Schädlingsbekämpfungsmittel, Kampfer, Barium-u.Strontiumnitrat, chem.-techn. Produkte, Farbstoffe.
	conzentr.	Schwefelsäure, Farbstoffe, Zelluloid, Zaponlack, Nitrolacke, Edelmetallscheidung, Sprengstoffe, zivil und militaerisch.
Adipinsäure		Kunststoffe, Kunstharze.
Harnstoff $CO(NH_2)_2$		Amid-Mischfutter, Pharmazeutika, Feuerschutzmittel, Dextrinersatz, Uresin (ölfreie, witterungsbeständige Anstrichstoffe), Kunstharze, Pressmassen, Kauritleim, Isolierstoffe, Leimverflüssigung, Cellophan, Färbereihilfsmittel, Textildruckerei, Gerbstoffe, Knitterfestmachen von Stoffen, Beschleuniger für Flachsröste, Weichmacher.
Natriumnitrit. $NaNO_2$		Konservierung, Pharmazeutika, Farbstoffe, Farbholzextrakte, Gummiballfabrikation, Gerbmittel, Stahlanlasser, Galvanisierung, Oel - härtung, Rostschutz, Glühlampen.
Ammonnitrit NH_4NO_2		Farbstoffe, Chemikalien.

Use of nitrogen products

Anlage zu Dok.
Bü. Nr. 106

Dr. Günther Türnal

Table 2
belonging to my affidavit
dated 23. december 1947
Dr. Günther Türnal

Nitrogen for industrial purposes

Fertilizers	Nitrogen-compounds	Derivates	Foodstuff-industry, freezing ind., preservation	Pharmacy, fungicides, fire safety	Chemicals, dyestuffs, plastics, film, photo	Textile ind., washing and cleaning agents	Metal-, electrical-, mecanical eng.-, woodworking-, building material-, glass ceramic-ind.	Explosives civil.	Explosives milit.
Ammoniated fertilizers (as Ansupka a.s.o.)	Ammonia (liquid, aqueous, spirit of hartshorn)	acetonitrile ammonium phosphate formamide formic acid hexamine cryolite methylamine	▬	▬ ▬ ▬ ▬ ▬ ▬	▬ ▬ ▬ ▬ ▬ ▬	▬ ▬ ▬ ▬ ▬	▬ ▬ ▬ ▬		
sulphate of ammonia	sulphate of ammonia		▬	▬	▬	▬	▬		
humate fertilizers	amm.carbonate		▬	▬	▬	▬	▬		
calcium ammonia "Kalkammoniak"	amm.chloride (sal ammoniac)			▬	▬	▬	▬		
sodium nitrate (soda niter)	sodium nitrate		▬	▬	▬	▬	▬	▬	
nitrate of lime (nitrochalk)	nitrate of lime			▬	▬		▬	▬	
potassium nitrate potass.amm.nitrate	potassium nitrate		▬		▬		▬	▬	
calnitro amm.sulph.nitrate "Nitrophoska"	ammonium nitrate		▬	▬			▬	▬	▬
	nitric acid diluted				▬		▬		
phosphate fertilizers by " Odda process "	nitric acid concentrated	adipic acid	▬	▬	▬ ▬	▬	▬	▬	▬
urea urea calcium nitr. (calurea) urea potash phosph.	urea		▬	▬	▬	▬	▬		
	sodium nitrite				▬		▬		
	amm.nitrite				▬				

Distribution of german nitrogen sales in 1937/38

total sales 870 300 t N

DEFENSE

MILITARY TRIBUNAL

No. VI

CASE No. VI

BÜTEFISCH

DOCUMENT No. Bü 80

DEFENSE EXHIBIT

No. Bü 9

NUMBERED FOR REFERENCE

SUBMITTED 8-3-48

DOC. No. Bü 80 DEFENSE EXHIBIT No. Bü 9

Bü 80

Dokument Dr. Buetefisch Nr. 80

Exhibit Nr. ____

Eidesstattliche Erklaerung.

Ich, Dr. Heinrich B u e t e f i s c h , zur Zeit Gerichtsgefaengnis Nuernberg, bin darauf aufmerksam gemacht worden, dass ich mich strafbar mache, wenn ich eine falsche eidesstattliche Erklaerung abgebe. Ich erklaere an Eides Statt, dass meine Aussage der Wahrheit entspricht und gemacht wird, um als Beweismaterial dem Militaergerichtshof in Nuernberg, Deutschland, vorgelegt zu werden.

Auf Grund meiner Kenntnisse, Erinnerung und mir zur Verfuegung stehender Unterlagen habe ich die nachstehende Ausarbeitung ueber M e t h a n o l zusammengestellt.

M e t h a n o l .

1920 - 1922

Versuche zur Herstellung von Methanol aus Kohlen-Oxyd und Wasserstoff in Ludwigshafen.

1923

Bau einer Methanol-Anlage in Leuna mit einer Kapazitaet von ca. 25.000 Jato. Es gelang schnell, Methanol, wenn auch vorerst noch nicht in wuenschenswerter Reinheit fabrikationsmaessig zu erzeugen. Die Fabrikationsmenge haette bereits in diesem Jahre beliebig gesteigert werden koennen, wenn genuegend Verwendungsgebiete fuer Methyl-Alkohol vorhanden gewesen waere.

Nach Ueberwindung der ersten Anfahrschwierigkeiten

konnte

kennte das in Leuna synthetisch hergestellte Methanol bereits zu einem so niedrigen Preise erzeugt werden, dass es die Methanol-Erzeugung aus der Holz-Destillation erfolgreich verdraengen konnte.

Das Methanol fand vor allen Dingen Anwendung zur Herstellung von Form-Aldehyd, als Textil-Hilfsmittel und anderen Gebieten der chemischen Industrie.

Das erste groessere Auslandsgeschaeft wurde in den Jahren 1926-1927 mit Amerika abgeschlossen. Dieser Export hoerte jedoch sehr bald wieder auf, da Amerika eine Synthese groesseren Ausmasses errichtet hatte. Aber auch in anderen Laendern, wie England, Italien und Japan, entstand mit der Zeit eine bedeutende Methanolindustrie, die im wesentlichen dem I.G.-Verfahren nachgebildet war.

Die Wirtschaftskrise der Jahre 1929 - 1932 stand der Ausweitung des Methanolgeschaeftes stark im Wege. Die in Leuna vorhandene Kapazitaet kennte nicht ausgenutzt werden. In den naechsten Jahren stieg dann die Erzeugung bis auf 25 000 Jato im Jahre 1935 durch die zunehmende Verwendung auf dem Textil-Hilfsmittel- und Loesungsmittelgebiet. Im Jahre 1936 wurde dann ein Gesetz erlassen, wonach Treibstoffen Methanol beigefuegt wurde in der Form, dass der Aethyl-Alkohol mit 20 % Methyl-Alkohol versetzt wurde. Dieser Methanolverbrauch ist dann allmaehlich mit dem Verschwinden des Alkohol-Beimischungszwanges wieder zurueckgegangen und spaeter ganz eingestellt worden.

den.

Dagegen konnte die Methanol-Produktion als solche auch in den folgenden Jahren auf erheblicher Hoehe gehalten werden, da inzwischen die Kunststoffindustrie (Phenol-Form-Aldehyd und Harnstoff-Form-Aldehyd, Kaurit-Leim) erhebliche Mengen an Methyl-Alkohol verbrauchte.

Die für diesen Absatz benoetigte Menge an Methanol wurde in Leverkusen und Wolfen destilliert. An das Produkt wurden hohe Anforderungen von Reinheit gestellt, besonders fuer die Herstellung von Form-Aldehyd (Oxydation des Methanol).

Im Jahre 1936 gelang es auch, den bei der Herstellung von Methanol anfallenden Aether zu gewinnen, woraus in Hoechst und Oppau Dimethyl-Sulfad und Dimethyl-Anilin hergestellt wurde.

Im Jahre 1935 wurde auch die Herstellung hoeherer Alkohole analog der Methanol-Synthese aufgenommen. Die Synthese fuehrt den Namen Isobutyl-Synthese.

Das Verfahren unterscheidet sich, abgesehen vom Kontakt und der Verschiedenheit in der Stroemungsgeschwindigkeit aeusserlich nicht von der Methanol-Synthese. Auch der Kontakt ist dem Methanol-Kontakt sehr aehnlich. Waehrend dieser aus Chrom-Oxyd und Zink-Oxyd besteht, enthaelt jener ausser diesen beiden Komponenten noch eine kleine Menge bis 1% Alkali. Die Zusammensetzung des gewonnenen Produktes (Roh-Isobutyl-Oele) ist

folgende:

Dokument Dr. Buetefisch Nr.

Exhibit Nr. _____

Methanol	44 %
n.-Propyl-Alkohol	1,5 %
Isobutyl-Alkohol	16 %
Isobutyl-Amyl-Alkohol	1 %
Fraktion 145 - 160°	4 %
" 160 - 220°	2,5 %
" ueber 220°	0,5 %
Methyl-Aether	1 % .

In diese Zeit fallen nun auch die erste Produktionsaufnahme von Isooktan aus Isobutyl-Alkohol, nachdem kleintechnische Versuche seit dem Jahre 1931 in Ludwigshafen aufgenommen waren. Man ersieht aus der Fabrikationsliste, dass, wenn man nur Isooktan herstellen will, eine grosse Menge von Nebenprodukten anfallen. Der Zweck der Herstellung von hoeheren Alkoholen in Leuna war also der, mit den hoeheren Alkoholen in das zunehmende Absatzgebiet fuer Lack-Rohstoff, Waschmittel und Mattierungsmittel einzudringen.

In Amerika wurde die Isobutyl-Oel-Synthese von DuPont praktisch ausgefuehrt und die Produkte wurden z.B. in Holland bereits in den Handel gebracht. Auch Produkte franzoesischen Ursprungs, die auf Isobutyl-Oel aufgebaut sind, befanden sich im Handel.

Auf Grund unserer Erfahrungen bestand kein Zweifel, dass wir die Isobutyloele so billig herstellen koennen, dass sie die

im

im Handel befindlichen Produkte, welche sie ersetzen sollen, im Preise unterbieten koennen. Von Seiten der Shell wird bereits in Oesterreich sekundaerer Butylalkohol gegenueber dem n-Butylalkohol der I.G. angeboten. Informationen der Coloristischen Abteilung Ludwigshafen (Dr. Jordan) deuten ebenfalls darauf hin, dass billigere Loesungsmittel, als wir sie heute zu liefern imstande sind, in England auftauchen und unser Geschaeft sehr bedraengen werden. Nur die Moeglichkeit, mit einem aehnlichen Produkt ebenso billig und fruehzeitig aufzutreten, kann uns dieses Gebiet erhalten bezw. sogar erweitern.

Aus diesen verschiedenen Gruenden haben wir vorgeschlagen, die Isobutylsynthese neu aufzunehmen und ein festes Produktionsprogramm bereits fuer das vor uns liegende Jahr aufzustellen.

Es kann also keinem Zweifel unterliegen, dass wir die Isobutyloel-Synthese nicht aufgenommen haben, um Isooktan zu machen, sondern lediglich um umser Geschaeft am Loesungsmittelmarkt nicht zu verlieren. Die Isooktan-Herstellung war fuer uns ein Nebengeschaeft.

In der folgenden Aufstellung ist kurz die beabsichtigte Verwendung des neuen Produkte aufgefuehrt. Gleichzeitig ist abgegeben, fuer welche Zwecke sich die Produkte zur Zeit in Pruefung befinden.

<u>Produkte</u>

Dokument Dr. Buetefisch Nr.

Exhibit Nr. ____

Produkte der Synthese.

	Beabsichtigte Verwendung	Verwendung wird geprueft
Methanol	Treibstoff, Methylacetat	fuer Formaldehyd (Versuch guenstig)
Methylfraktion	Extraktionsmittel fuer Bitumen (Riebeck)	--
n-Propylalkohol	f.Filmunterlage (Wolfen) f.kosmet.Zwecke (ausw.) f. Tripropylphosphat (Bitterfeld) Propionaldehyd (Wolfen Raechstoffe). Propionaldehyd f. Propionsaeure (Hoechst) Propylpropionat (Hoechst)	fuer Anfeuchtung von Zellulose (Eilenburg) Ersatz f.Spiritus innerhalb der I.G., Rest auf freien Markt.
Fraktion 100 - 135° enth. Isobutyl-Amyl-Alkohol	als Konkurrenzprodukt gegen sek. Alkohol, fuer Ester (Hoechst) als Antischaummittel (Leverkusen) Diisobutylamin, Isobutylaldehyd.	f.Phosphate, Xanthate, Kohlensaeureester Formiate (Weichmacher) Isobutylen-Oppanol, Isooktan.
Fraktion 135 - 145°	Konkurrenz gegen sek. Alkohole	Ersatz f. Amylalkohol
Fraktion 145 - 162°	f.Ester (Hoechst) (Elberfeld Raeudemittel), Hexyl-Heptylaldehyd	f.Hexylen, Heptylen, Saeure (f.Textilhilfsmittel), Phosphate, Kohlensaeureester, Formiate.
Fraktion 162 - 220°	fuer Benzin ~~fuer-Benzin~~	f. Mattierung von Kunstseide
Rueckstand	fuer Benzin	----

Die Methanol-Produktion (Rein-Methanol) der I.G. betrug in den Jahren:

1925

Dokument Dr. Buetefisch Nr.

Exhibit Nr. ____

1925	7 500 to
1926	12 500 to
1927	16 000 to
1928	19 000 to
1929	21 500 to
1930	13 000 to
1931	18 000 to
1932	13 669 to
1933	16 874 to
1934	19 174 to
1935	25 453 to
1936	92 847 to
1937	104 502 to
1938	86 244 to
1939	86 574 to

Die Produktionsentwicklung zeigt klar, dass es sich bei der Methyl-Alkohol-Synthese um ein reines Friedensprodukt handelt, welches restlos dem Wirtschaftsverbrauch zugefuehrt wurde.

Auch die Isobutyl-Oel-Synthese wurde nur soweit ausgebaut, als die Produkte in der Wirtschaft Verwendung finden konnten. Dieses gestattete eine Herstellung von 4 000 bezw. 6 000 to Isooktan. In diesem Rahmen sind die Abmachungen mit dem Reichsluftfahrtministerium, welche von Leuna getroffen wurden, zu verstehen.

Nuernberg, den 15. Januar 1948

Dr. Heinrich Buetefisch

(Dr. Heinrich Buetefisch)

Die vorstehende, vor mir vollzogene Unterschrift des

Herrn

Dokument Dr. Buetefisch Nr.

Exhibit Nr.____

Herrn Dr. Heinrich Buetefisch, zur Zeit Gerichtsgefaengnis Nuernberg, beglaubige ich hiermit.

Nuernberg, den 15. Januar 1948.

(Dr. Hans Flaechsner)

DEFENSE

MILITARY TRIBUNAL

No. VI

CASE No. VI

BÜTEFISCH

DOCUMENT No. Bü 228

DEFENSE EXHIBIT

No. Bü 10

NUMBERED FOR REFERENCE

SUBMITTED 8-3-48

DOC. No. Bü 228 8-MAR-48 DEFENSE EXHIBIT No. Bü 10

Dokument Dr. Buetefisch Nr.228

Exhibit Nr.____

Eidesstattliche Versicherung.

Ich, Dr. Kurt H a r t m a n n , wohnhaft Ilvesheim bei Mannheim, Goethestrasse 25, bin darauf aufmerksam gemacht worden, dass ich mich strafbar mache, wenn ich eine falsche eidesstattliche Erklaerung abgebe. Ich erklaere an Eides Statt, dass meine Aussage der Wahrheit entspricht und gemacht wird, um als Beweismaterial dem Militaergerichtshof in Nuernberg, Deutschland, vorgelegt zu werden.

Als Angestellter der I.G.Farbenindustrie war ich seit 1936 als Sachbearbeiter im Direktionsbuero der Sparte I und habe dadurch einen umfassenden Ueberblick ueber die Produktionen der Sparte I erhalten. Gestuetzt auf diese Kenntnisse und unter Verwendung der mir zur Zeit zugaenglichen Aufzeichnungen der I.G. und der D.A.G. habe ich die anliegende Darstellung ueber die Methanolproduktion der I.G. angefertigt, die ich aur Anerkennung mit meinem Namen gezeichnet habe.

Nuernberg, den 7. Oktober 1947.

Dr. Kurt Hartmann

gez. Dr. Kurt Hartmann
(Dr. Kurt Hartmann)

Die vorstehende, vor mir vollzogene Unterschrift des Herrn Dr. Kurt Hartmann, wohnhaft Ilvesheim bei Mannheim, Goethestr.25, beglaubige ich hiermit.

Nuernberg, den 7. Oktober 1947.

gez. Dr. Hans Flaechsner

* * * * *

Die wortgetreue und richtige Abschrift des vorstehenden Schriftstueckes bescheinigt:

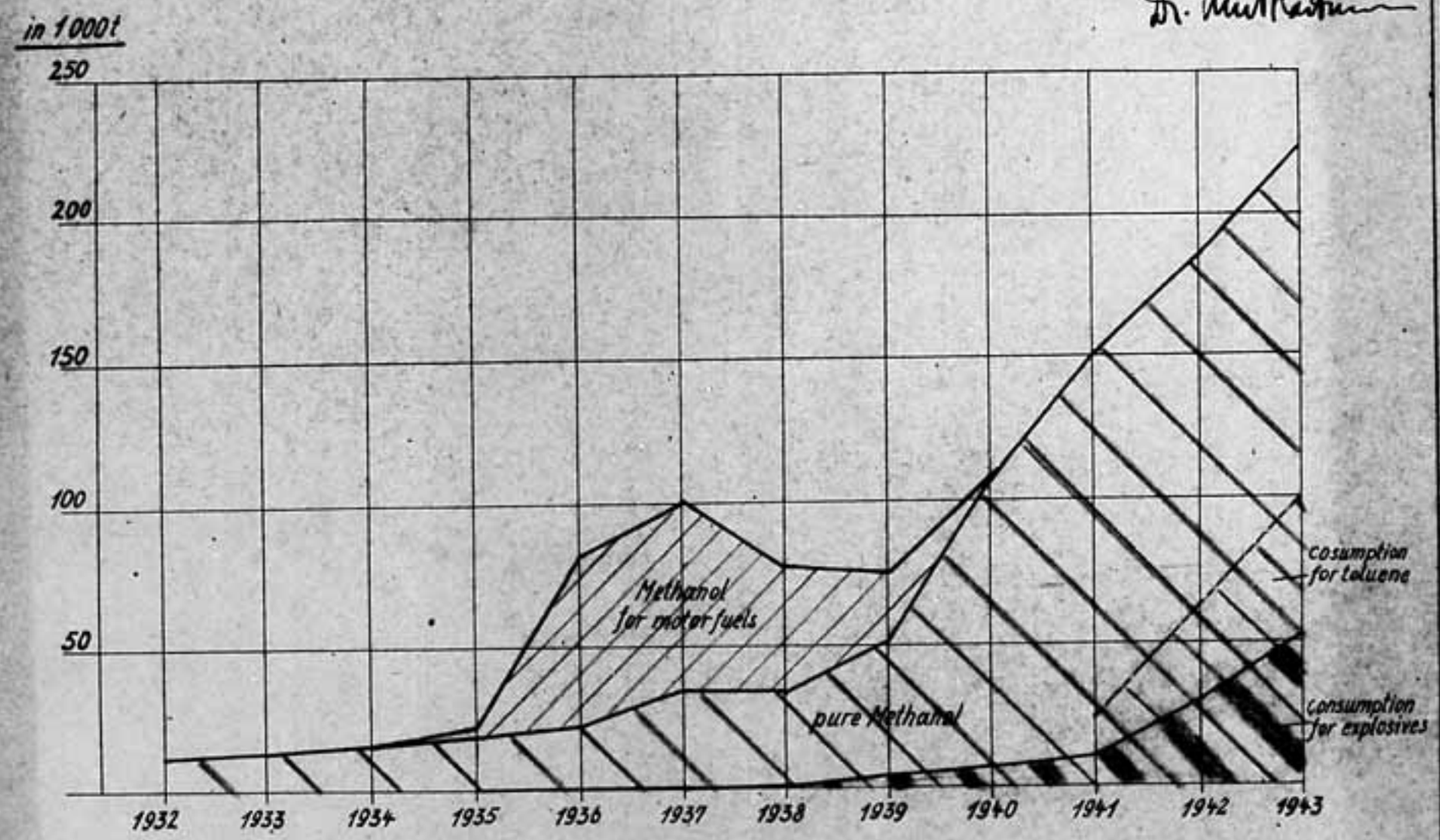
Nuernberg, den 16. Februar 1948

gez. Dr. Hans Flaechsner,
Rechtsanwalt.

Anlage zu Dok.
Bü. Nr. 228

Table
belonging to my affidavit
dated 7. October 1947
Dr. Kurt Kastner
Dr. Kurt Kastner

Production of Methanol by J.G.



DEFENSE

MILITARY TRIBUNAL

No. VI

CASE No. VI

DOCUMENT No. Bü 79

BÜTEFISCH
DEFENSE EXHIBIT

No. Bü 11

NUMBERED FOR REFERENCE

SUBMITTED 8-3-48

DOC. No. Bü 79 DEFENSE EXHIBIT No. Bü 11

Bü 79

Dokument Dr. Buetefisch Nr. 79

Exhibit Nr. ____

Eidesstattliche Erklaerung.

Ich, Dr. Heinrich B u e t e f i s c h , zur Zeit Gerichtsgefaengnis Nuernberg, bin darauf aufmerksam gemacht worden, dass ich mich strafbar mache, wenn ich eine falsche eidesstattliche Erklaerung abgebe. Ich erklaere an Eides Statt, dass meine Aussage der Wahrheit entspricht und gemacht wird, um als Beweismaterial dem Militaergerichtshof in Nuernberg, Deutschland, vorgelegt zu werden.

Auf Grund meiner Kenntnisse, Erinnerungen und mir zur Verfuegung stehender Unterlagen habe ich die nachstehende "Geschichte und Zeittafel der Hydrierung" nach bestem Wissen zusammengestellt.

Geschichte und Zeittafel der Hydreierung.

A. Geschichte der Hydrierung.

Im Jahre 1920 hatte Bergins das Problem aufgegriffen, Kohle durch direkte Anlagerung von Wasserstoff unter Druck in Mineraloele zu verwandeln und konnte in den folgenden Jahren die ersten technischen Erfolge erzielen. Prof. Bosch, der leitende Techniker der I.G.-Farbenindustrie griff diese Idee auf in der Ueberzeugung, dass das Verfahren mit den grossen Erfahrungen der I.G. auf dem Gebiet der Hochdrucktechnik aus der Stickstoff- und Methanolsynthese unter Anwendung von geeigneten Katalysatoren einer grosstechnischen, wirtschaft-

lichen

lichen Loesung zugefuehrt werden koenne. Die I.G. erwarb die Grundpatente von Bergins und konnte, aufbauend auf diesen Patenten, in muehevoller Arbeit in kleintechnischem Versuchsmassstab grundlegende, weitere Entdeckungen machen, die im Jahre 1926 zu dem Entschluss fuehrten, die erste grosse Kohleverfluessigungsanlage in Leuna mit einer Kapazitaet von 100 000 Jahrestonnen Benzin zu erriehten.

Die Versuche, die in Ludwigshafen durchgefuehrt wurden, hatten die grundsaetzliche Aufgabe geloest, feste Kohle unter Anlagerung von Wasserstoff unter Druck mit geeigneten Katalysatoren in der sogenannten Sumpfphase in schwere und mittlere Oele umzuwandeln und weiter dann diese Oele wieder unter Anwendung von hohen Drucken mit Wasserstoff unter Anwesenheit von Katalysatoren in leichte Kohlenwasserstoffe umzubilden. Mit diesen epochemachenden Erfindungen war jedoch diese neue Synthese, welche kurz als "Hydrierung" bezeichnet wird, keinesfalls abgeschlossen. Bosch hatte erkannt, dass mit diesem Aufschluss der Kohle und der schweren Oele ein neuer Weg zur synthetischen Herstellung von Kohlenwasserstoffen ganz allgemein erschlossen war und vor allen Dingen der aliphatischen Chemie ungeahnte Moeglichkeiten gegeben wurden, an der grosstechnischen Herstellung von Verbrauchsguetern teilzuhaben. Schon bei den ersten kleintechnischen Versuchen konnten wertvolle organische Produkte hergestellt werden, die bisher der

Synthese nicht zugaenglich waren.

In klarer Erkenntnis der Tatsache, dass diese weittragenden Erfindungen auf dem Hydrierungsgebiet Umwaelzungen auf dem gesamten Gebiet der Erdoelverarbeitung nach sich ziehen mussten, waren der Praesident der Standard Oil of New Jersey, Teagle, und der Vorsitzer des Vorstandes der I.G., Professor Bosch, in ~~gemeinsamen~~ Besprechungen in den Jahren 1927 und 1928 dahin uebereingekommen, in gemeinsamer Arbeit ihrer beiden Gesellschaften das Problem der Hydrierung weiter zu verfolgen, um es fuer die ganze Welt in Anwendung bringen zu koennen. Im Herbst des Jahres 1929 wurden die Vertraege zwischen Standard Oil und I.G. unterzeichnet, die unter anderem einen weitgehenden Erfahrungsaustausch auf dem Hydriergebiet und den angrenzenden chemischen Gebieten vorsahen und eine Laufzeit von zunaechst 15 Jahren haben sollten. Damit war ein weitgehendes Buendnis zwischen Erdoel- und Kohlehemie zwischen der I.G.-Farben und der Standard Oil Co. geschlossen. Die grundlegenden Auffassungen der I.G.-Farbenindustrie unter Leitung von Prof. Bosch, die dazu fuehrten, eine grosstechnische Loesung des Kohleverfluessigungsproblems in einer grossen Fabrikationsanlage in Angriff zu nehmen, lassen sich in folgende Punkte kurz zusammenfassen:

1. Aufschluss und Eindringen in ein neues Gebiet der Kohlchemie, das neben der Mineraloelerzeugung eine Reihe

<u>wichtiger</u>

wichtiger anderer Synthesen der Aliphatischen Chemie einschloss.

2. Mit der Hydrierung schwerer Kohlenwasserstoffe (Kraekrueckstaende und Erdoel) der nach damaligen Ansichten verknappten Erdoel-Industrie weitere Wege zu zeigen, ihren Rohstoff wirtschaftlich auszunuetzen.

3. Eigen-Erzeugung im Lande, um der verschaerften Devisen-Situation abzuhelfen.

4. Durch die neuartige Synthese mit ihrem weiten Anwendungsgebiet einen Beitrag zur Beseitiung der Arbeitslosigkeit zu geben.

5. Den durch die Wirtschaftskrise und die Konkurrenz im Auslande hervorgerufenen Einbruch in die Stickstofferzeugung durch den Ausbau einer neuen Synthese Ausgleich zu schaffen und so die vorhandenen Apparaturen mit ausnuetzen zu koennen.

Im Anfang stiedd die grosstechnische Loesung des Kohleverfluessigungsproblems auf erhebliche apparative Schwierigkeiten. Der reine Chemismus der Reaktionen zeigte sich auch im grossen bestaetigt, aber der Umstand, dass man zum ersten Male in der Grosstechnik feste, fluessige und gasfoermige Phase unter hohen Drueken bei Anwesenheit von Kontakten und hohen Temperaturen gleichzeitig zu beherrschen hatte, brachte eine Reihe von Ueberraschungen, die jedoch

unter Aufwand erheblicher Mittel in zaeher, unermuedlicher Forschungstaetigkeit besonders auf dem Gebiet der Materialkunde, der Waermewirtschaft und dem Kontaktgebiet im Jahre 1931/32 zur Beseitigung aller Schwierigkeiten fuehrte und darueber hinaus Verbesserungen des Verfahrens brachte, sodass die in Leuna erbaute Anlage mit zusaetzlichen Veraenderungen eine dreifache Leistungssteigerung ergab. Die I.G.-Farben hat in der Folgezeit keine weiteren Grossanlagen fuer Kohleverfluessigung im Bereich ihrer Firma mehr errichtet; sie hat hingegensstaendig an der Verbesserung des Verfahrens gearbeitet und dieses an die Kohlebesitzer und die Oelinteressenten lizenziert. So sind eine Reihe von Braunkohlenhydrierwerken und nachdem man die Verfluessigung der Steinkohle im Jahre 1934 gemeistert hatte, ebenso Benzinwerke auf Steinkohlenbasis entstanden. Im Ausland konnte in England im Jahre 1935 die erste Kohleverfluessigungsanlage nach dem I. G.-Verfahren in Betrieb genommen werden.

Die Aufgabe der I.G. bestand nun darin, dass Kohle- und Oelhydrierverfahren weiter zu erforschen und es fuer neue Synthesen in Anwendung zu bringen. Umfangreiche Versuche fuehrten in das Feld der Aromatisierung, der Isomerisierung und Dehydrierung von Kohlenwasserstoffen zur Herstellung von Spezialtreibstoffen und zur Herstellung von Sonderprodukten, die wieder als Ausgangsmaterial fuer neue Verfahren dienten. Besonders erfolgreich waren die Bemuehungen zur

zur Aufarbeitung der bei der Hydrierung entstehenden gasfoermigen Kohlenwasserstoffe, die zur Darstellung synthetischer Schmieroele und zur Herstellung von Acethylen, Aethylen und ueber diese Produkte zu neuen Kunststoffen fuehrte. Zahlreiche Patente wurden auf all diesen Gebieten in Zusammenarbeit mit der Standard Oil genommen. Im Lauf der weiteren Forschungsarbeiten auf dem Mineraloelgebiet konnte noch im Jahre 1933 das sogenannte "Cathalytic Refining Agreement", das eine neue Phase der Verarbeitung von Erdoelen einleitete, mit verschiedenen amerikanischen Erdoelfirmen abgeschlossen werden.

Durch die nun folgende Zeittafel sollen Einzelheiten aufgezeichnet werden, die fuer den Ablauf des Geschehens auf dem Hydriergebiet von Wichtigkeit sind.

B. Zeittafel der Hydrierung.

1924

Kontinuierliche Versuche zur Druckhydrierung von Kohle und Teer mit schwefelfesten Katalysatoren bei der Badischen Anilin- und Sodafabrik.

1925

Erste Patentanmeldung ueber schwefelfeste Katalysatoren. Patentanmeldung ueber Druckhydrierung von Kohle, Teer, Erdoel in zwei Stufen (Sumpf- und Gasphase) zu Benzin. Halbtechnische Versuche in Oefen von 300, 500 und 800 Millimeter Durchmesser.

Dokument Dr. Buetefisch Nr.

Exhibit Nr. _____

~~18.6.~~1926

Beschluss, eine Grossversuchsanlage fuer 100 000 Tonnen/Jato Benzin aus Braunkohle in Mitteldeutschland (Leuna) zu bauen.

~~1.4.~~1927

Erstes Leunabenzin.

~~1927~~

Vereinbarung mit der Standard Oil ueber die Anwendung des Hydrierverfahrens zur Verarbeitung von Roheol in den U.S.A.

1928

Die von der Standard Oil Co. of New Jersey errichtete Versuchsanlage zur Verarbeitung von Krackrueckstaenden und dicken Oelen nach unserem Verfahren ist in Betrieb genommen und hat alle Erwartungen erfuellt. Weitere Verhandlungen mit der Standard Oil Co.

1929

Die Produktion in Leuna erreichte 27 000 jato.

Auf dem Gebiete der Hydrierung wurde im Jahre 1927 mit der Standard Oil Co. of New Jersey zunaechst eine Vereinbarung ueber die Anwendung unseres Verfahrens zur Verarbeitung von Roheol in den Vereinigten Staaten von Amerika getroffen. Sie erfolgte vor allem auch im Hinblick auf das Interesse an der Verarbeitung der schweren Roheole, die ~~jetzt~~ in zunehmendem Masse verwendet werden ~~muessen~~ muessen, da die leichten Roheole auf die Dauer nicht mehr in genuegender Menge zur Verfuegung stehen.

Dokument Dr. Buetefisch Nr.

Exhibit Nr. _____

hen. Der Absatz in Leichtbenzin ~~ist~~ war unverhaeltnismaessig stark gegenueber der Gesamtproduktion gestiegen. Hier greift unser Verfahren ein, mit dem es moeglich ist, gewisse schwere Rohoele so vorzubereiten, dass sie sich in den vorhandenen Raffinieranlagen ebenso verarbeiten lassen wie die frueher fast ausschliesslich verarbeiteten leichten Rohoele./

Abschluss des "Four Party Agreement" zwischen der I.G. und der Standard Oil Co. of New Jersey.-

Abschluss des Division of Fields Agreement.-

Parties: Standard Oil Co. (N.J.) and subsidiaries,

I. G. and subsidiaries.-

German Sales Agreement. (Standard Oil - I.G.)

1930

Standard uebertraegt Patentbesitz auf die Hydro-Patents Company; an dieser ist der weit ueberragende Teil der amerikanischen Oelindustrie beteiligt. Die Standard I.G. Comp. uebertraegt die bei ihr vereinten Patente fuer die Welt ausserhalb Deutschlands und der U.S.A. auf die International Hydrogenation Patents Co. (J.H.P.), die die Verwertung in der uebrigen Welt in die Hand nimmt. Die technischen Erfahrungen werden vermittelt durch die von der J.H.P. neu gegruendete Gesellschaft "International Hydrogenation Engeneering & Chemical Co. im Haag (J.H.E.C.).

Abschluss des Jasco Agreement.

Parties: 1. Standard Oil Development Co., (ohne Unterscheidung) 2.

Dokument Dr. Buetefisch Nr.

Exhibit Nr. ____

2. I.G.

3. Standard Oil Co. (N.J.) as guarantor.

4. Jasco Inc. (name devired from Joint American Study Co.)

1931.

Halbtechnische Versuche zur Benzinerzeugung aus Steinkohle.

Patentanmeldung ueber hochaktive Sulfidkatalysatoren.

Erste Verbindung mit der I.C.I. (Imperial Chemical Industry England) wegen Aufnahme der Kohleverfluessigung in England.

1932

Loesung der apparativen Schwierigkeiten in der Hydrierung.

Schmieroelversuche der I.G. fuehren zum I.G. Standard-Paraflow-Agreement.

Die Produktion in Leuna erreichte eine Hoehe von 93 265 t.

Der Gestehpreis sank je Kilo auf 25,4 Pfennig.

1933

Fortschritte auf dem Gebiete der Steinkohle-Hydrierung.

I.C.I. England entschliesst sich zum Bau einer 100 000 t Anlage.

Versuche mit Kohle aus dem Ruhrgebiet und Verhandlungen mit dem Bergbau, der Hydrierung aufzunehmen wuenscht. Das Hydrierverfahren hat Aufsehen in der ganzen Welt erregt und es sind verschiedene Vortraege auf der Londoner Welt-Oelkonferenz gehalten worden, wobei der Generaldirekter der Shell eingehende

hende Ausfuehrungen ueber die Hydrierung gemacht hat.
Bei ihren Besuchen am 1. und 2.12.1933 in Ludwigshafen und im Haag betonte Prof. Hasslam von der Standard Oil die grossen Fortschritte, die man in den amerikanischen Anlagen in der Hydrierung von Oelen nach dem I.G.-Verfahren gemacht habe.
Auf dem Schmieroelgebiet schliesst die I.G. mit der Standard Oil das sogenannte Oppanol Agreement ab.
Abschluss des Reichs-Garantievertrages zwischen I.G. Farbenindustrie und dem Reichswirtschafts- und Finanz-Ministerium..
Die I.G. uebernimmt damit die Verpflichtung, ihre Produktion auf 300 000 bis 350 000 t auszubauen.

1934

Grossversuche auf dem Steinkohle-Hydriergebiet in Ludwigshafen.
Forschung auf dem Gebiete der Hydrier-Abgase. Herstellung von Acethylen nach dem Lichtbogenverfahren. Dehydrierversuche mit Hydrierabgasen. Eliminierung wertvoller chemischer Produkte aus der Steinkohle-Hydrierung.
Vertraege: Abkommen mit der Standard: Agreement re Parafluorol dyes.
Gruendung der Braunkohlen-Benzin A.G. Beteiligung der I.G. mit 13% und Abgabe von Lizenzen an diese Gesellschaft.

1935

Einfuehrung des Eisenkatalysators in der Sumpf-Phase der Hydrierung.

Dokument Dr. Buetefisch Nr.

Exhibit Nr. _____

Versuche zur Herstellung von Schmieroelen aus Kohlenwasserstoffen.

I.G. und Ethyl Gas Corp. errichten eine Bleitetraanlage in Deutschland.

Inbetriebnahme der Hydrieranlage in England.

Anwendung des Propanverfahrens zur Schmieroelgewinnung.

Erste Fuehlungnahme mit den amerikanischen Firmen, die sich in der Juik (Union Oil Comp Standard Oil Co. (N.J.), Standard Oil of Indiana und Kellogg-Comp.) zusammengeschlossen haben.

1936

Einfuehrung des sogenannten verduennten Kontaktes. Dadurch Erhoehung der Oktanzahl fuer hergestellte Benzine. Einfuehrung des Tieftemperatur-Hydrierverfahrens. Weitere Entwicklung des Dehydrierverfahrens zur weiteren Verbesserung der Oktanzahlen. Anfahren der Hydrieranlage Scholven (Kapazitaet 125 000 to.), als erste deutsche Steinkohlen-Hydrieranlage.

Vertrag zwischen Stinnes und I.G. betreffend Extraktion und Hydrierung. Bau einer 50 000 to. Benzin und 100 000 to. Anlage Heizoel.

Ihec schliesst Vertrag mit Italien; Bau von 2 Anlagen je 150 000 to. Benzin in Bari und Livorno. Rohstoff: Albanisches Oel.

I.G. schliesst einen Vertrag mit dem Luftfahrtministerium ueber Lieferung von jaehrlich 80 000 t Fliegerbenzin.

1937

Dokument Dr. Buetefisch Nr.

Exhibit Nr. _____

1937

Weitere Fortschritte der Steinkohle-Hydrierung durch Erhoehung des Druckes auf 600 bis 700 Athmosphaeren.

Weitere Auffindung aktiver Katalysatoren.

Eine Anlage der Brabag in Zeitz nach dem Tieftemperaturverfahren ist im Bau.

Abkommen mit Wintershall ueber den Bau einer Hydrieranlage fuer Erdoelrueckstaende und Teere fuer 60 000 ~~to~~ t Benzin.

Standard und Shell ersuchen I.G. mit ihnen zusammen eine Hydrieranlage bei Stettin zu errichten, die Schweroele und Krackrueckstaende, die importiert werden sollen, verarbeiten kann. Anlage wird auf 200 000 to. projektiert. Standort: Poelitz.

Die Rheinische Braunkohle ersucht I.G. um Abgabe einer Lizenz zur Herstellung von Benzin aus Braunkohle. Kapazitaet 150 000 t ~~to.~~

Inbetriebnahme der Extrakt-Hydrierung Wehlheim, Gewerkschaft Mathias Stinnes.

Vortraege ueber die Hydrierung auf dem Pariser Erdoelkongress durch I.C.I. Hinweis auf die Moeglichkeit der Herstellung von Fliegerbenzin (Standard Oil und Shell). Im Ausland laufen zwei Anlagen der Standard Oil Co.: Bayway und Baton Rouge, in denen zur Zeit mit verduennten Katalysatoren der I.G. Fliegerbenzin hergestellt wird.

In

Dokument Dr. Buefetisch Nr.

Exhibit Nr. _____

In Holland laeuft eine Isooktan-Anlage im Anschluss an die Raffinerie in Pernis.

Erste Versuche zur fabrikaterischen Herstellung von Aethylen-Schmieroel.

Vertrag mit der Standard Oil und verschiedenen anderen amerikanischen Gesellschaften ueber ~~ueber~~ Polymerisations-Prozesse von ~~den~~ gasfoermigen Kohlenwasserstoffen auf fluessige Treibstoffe (Polyco-Vertrag).

Endgueltiger Vertragsabschluss zwischen I.G. und Standard Oil ueber Propanverfahren (Entasphaltierung, Entparaffinierung und Extraktion von Mineraloelen in Gegenwart von Propan und Butan. (Juik-Vertrag).

1938

Weitere Erfolge durch Auffindung neuer Katalysatoren auf dem Hydriergebiet, ~~auf der katalytischen Forschung der Hydrierung.~~

Wesseling (Rheinbraun) baut nach dem I.G. Verfahren eine Anlage.

In Merseburg wird eine Versuchsanlage zur Herstellung von Isooktan (Kapazitaet 4000 Jato) ueber Isobutyl-Alkohol in Betrieb genommen. Ebenso wird eine Versuchsanlage zur Herstellung von Aethylen-Schmieroel angefahren.

Versuche auf dem katalytischen Krackgebiet. Weitere Entwicklung auf dem Gebiet der Kohlenwasserstoff-Synthese mit Eisenkontakten.

Vertraege: Hydrocarbon Synthesis Agreement. Parties: Shell,

Standard

Dokument Dr. Buetefisch Nr.

Exhibit Nr. ____

Standard Oil Co. (N.J.), The M.W. Kellogg Co., I.G. Farbenindustrie, Ruhrchemie.

1939

Weitere Verhandlungen fuehren zum Catalytic Refining Agreement. Parties: Standard Oil Development Co., Shell, Texas Development Co., Standard Oil of Indiana, Standard Catalytic Co., Kellogg, Universal Oil Products Co.

Nuernberg, den 15. Januar 1948.

v. Heinrich Buetefisch

(Dr. Heinrich Buetefisch)

Die verstehende, vor mir vollzogene Unterschrift des Herrn Dr. Heinrich Buetefisch, zur Zeit Gerichtsgefaengnis Nuernberg, beglaubige ich hiermit.

Nuernberg, den 15. Januar 1948.

Hans Flächsner

(Dr. Hans Flaechsner)

DEFENSE

MILITARY TRIBUNAL

No. VI

CASE No. VI

BÜTEFISCH

DOCUMENT No. Bü 20

DEFENSE EXHIBIT

No. Bü 12

NUMBERED FOR REFERENCE

SUBMITTED 8-3-48

DOC. No. Bü 20 8-MAR-48 DEFENSE EXHIBIT No. Bü 12

Bü 20

Erklärung unter Eid

Ich, Dr.Simmler Josef, wohnhaft Ludwigshafen a.Rhein, Brunckstr.10, gebe die nachstehende Erklärung ab, welche zur Vorlage als Beweismaterial beim amerikanischen Militärgerichtshof in Nürnberg bestimmt ist. Ich erkläre unter Eid, dass meine Aussage der Wahrheit entspricht, nachdem ich darauf aufmerksam gemacht wurde, dass ich mich durch eine falsche Aussage strafbar mache.

Ich bin seit 1.6.1924 Angestellter der IG-Farbenindustrie A.G. (bzw. der Rechtsvorgängerin Farbenwerke Bayer & Co., Leverkusen) und jetzt Badische Anilin- & Soda-Fabrik, Ludwigshafen a.Rhein. Aufgrund meiner hier gewonnenen Kenntnisse und aus den mir zugänglichen Akten der IG habe ich mich überzeugt, dass die meiner Erklärung beiliegenden 3 Tabellen über die Stickstoff- und Benzinerzeugung der IG und über die Hauptproduktionen der Sparte I den Tatsachen entsprechen. Zur Bestätigung dessen habe ich jede dieser Tabellen mit meinem vollen Namen unterschrieben.

Ludwigshafen a.Rh., den 24.November 1947

Dr. Simmler

(Dr.Simmler)

U.R.Nr. 2807/47A Die Richtigkeit der vorstehenden, vor mir vollzogenen Unterschrift bestätige ich Dr. Karl A c k e r m a n n , Notar mit dem Amtssitze in Ludwigshafen a.Rh. als von Herrn Dr. Josef S i m m l e r , wohnhaft in Ludwigshafen a.Rh., Brunckstrasse 10, eigenhändig vor mir gefertigt.

Ludwigshafen a.Rh.,den 24.November 1947.

G.R.Nr. 4545/47.

Not.Geb.§ 39 2.--
Ums.Steuer 0.06
RM.2.06

Dr. Karl Ackermann Dienstsiegel Notar in Ludwigshafen a. Rh.

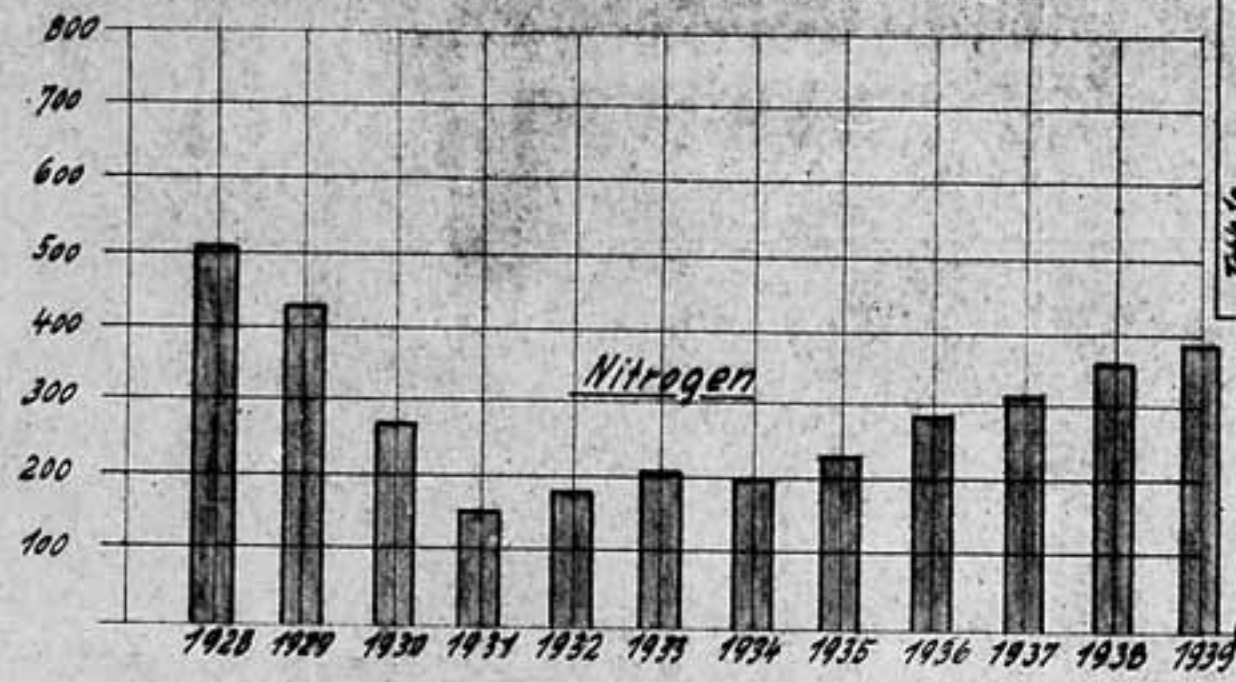
Ackermann

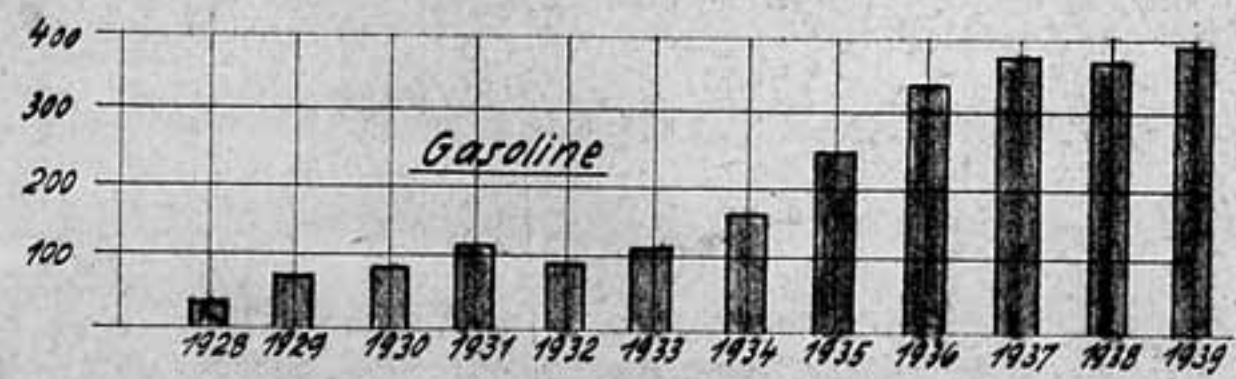
Notar.

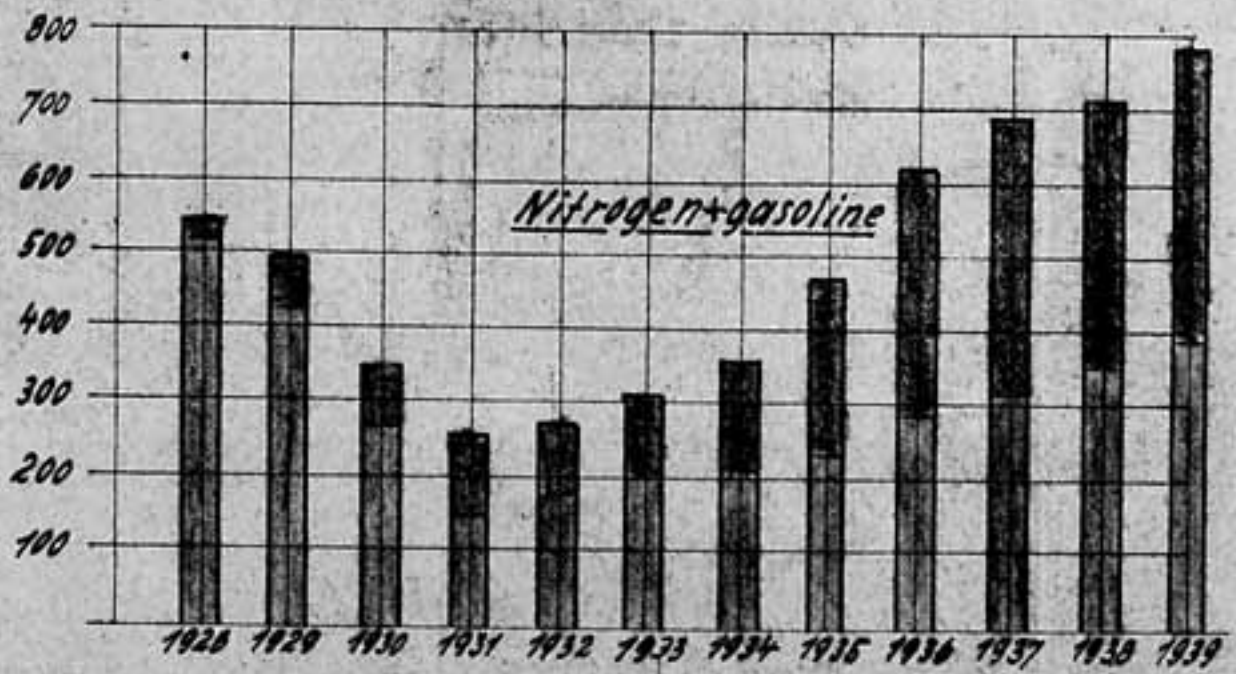
Anlage zu Dok.
Bü. Nr. 20

Table 1a
according to my affidavit
dated 28 November 1947

Production of nitrogen and gasoline at Leuna







Anlage zu Dok.
Bü. Nr. 20

Production of nitrogen and gasoline at Leuna

	Production in 1000 t		
	Nitrogen	Gasoline	Nitrogen + gasoline
1928	506	27	533
1929	424	69	493
1930	266	82	348
1931	147	108	255
1932	171	93	264
1933	201	108	309
1934	200	153	353
1935	229	241	470
1936	283	332	615
1937	309	375	684
1938	358	359	717
1939	384	393	777

Table 1
belonging to my affidavit
dated 24 november 1947
F. Simmler

F. Simmler

Anlage zu Dok.
Bü. Nr. 20

Production of nitrogen and gasoline at Leuna

	Production in 1000 t		
	Nitrogen	Gasoline	Nitrogen + gasoline
1928	506	27	533
1929	424	69	493
1930	266	82	348
1931	147	108	255
1932	171	93	264
1933	201	108	309
1934	200	153	353
1935	229	241	470
1936	283	332	615
1937	309	375	684
1938	358	359	717
1939	384	393	777

Table 1
belonging to my affidavit
dated 24 november 1947
Dr. Linnler

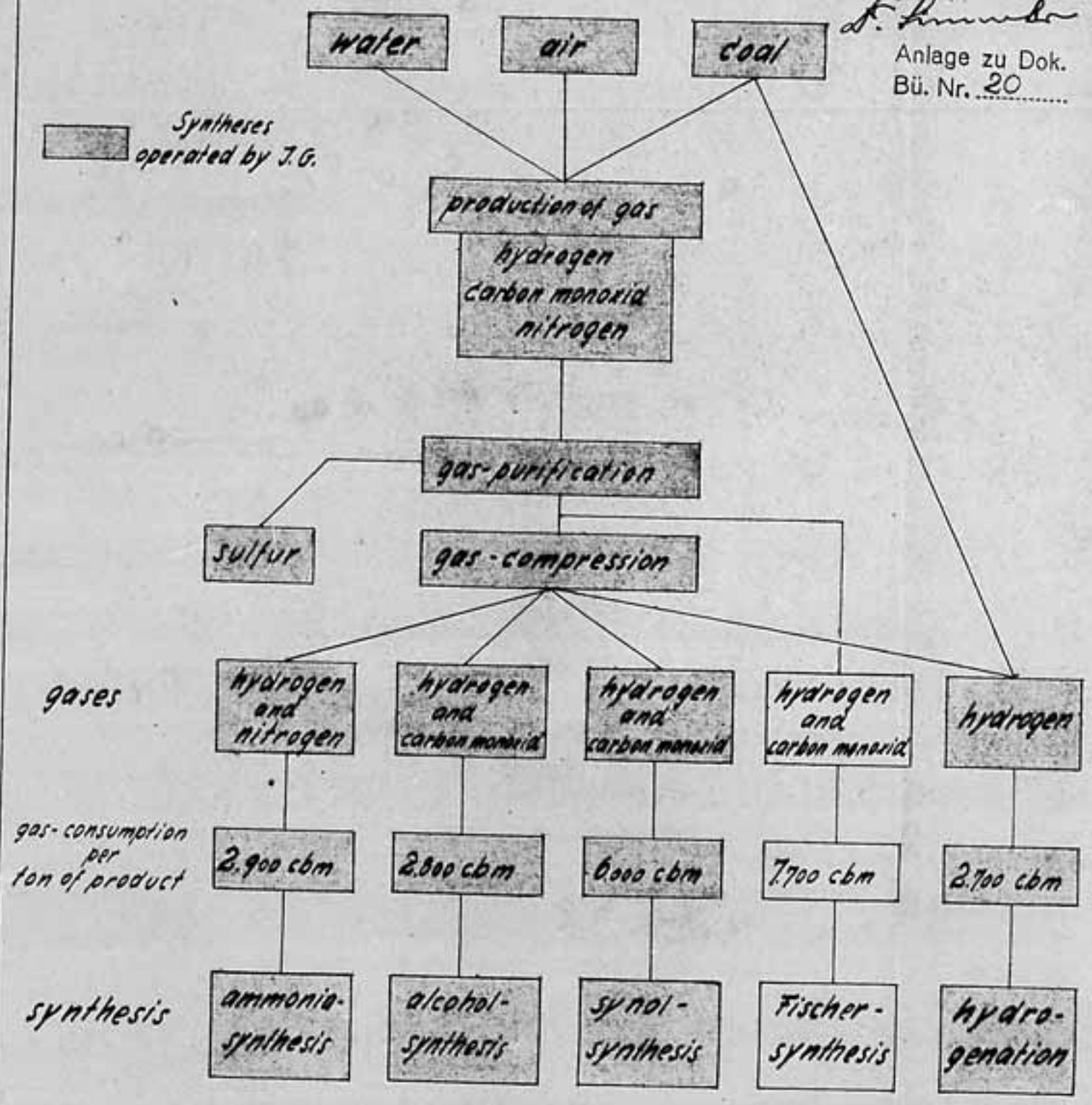
Dr. Linnler

Table 2
belonging to my affidavit
dated 24 November 1947
F. Simmer

F. Simmer

Anlage zu Dok.
Bü. Nr. 20

Main syntheses from coal



DOC. No. Bü 161 DEFENSE EXHIBIT No. Bü 13

8-14-48

DEFENSE

MILITARY TRIBUNAL

No. VI

CASE No. VI

BÜTEFISCH

DOCUMENT No. Bü 161

DEFENSE EXHIBIT

No Bü 13

NUMBERED FOR REFERENCE

SUBMITTED 8-3-48

Dokument Buetefisch Nr. 161
Exhibit Nr. _____

Bü 161

Eidesstattliche Erklaerung.

Ich, Dr. Kurt H a r t m a n n , wohnhaft Ilvesheim bei Mannheim, Goethestrasse 25, bin darauf afmerksam gemacht worden, dass ich mich strafbar mache, wenn ich eine falsche eidesstattliche Erklaerung abgebe. Ich erklaere an Eides Statt, dass meine Aussage der Wahrheit entspricht und gemacht wird, um als Beweismaterial dem Militaergerichtshof im Justizpalast Nuernberg, Deutschland vorgelegt zu werden.

Als Mitarbeiter des Direktionsbueros der Sparte I im Werk Oppau der I.G.Farbenindustrie war ich u.a. mit wirtschaftlichen Fragen des Mineraloelgebietes befasst und verfuege daher ueber entsprechende Kenntnisse.

Ich habe die anliegende Darstellung ueber die cif-Preise und Belastungen fuer Importbenzin in Deutschland angefertigt und zwar unter Verwendung der Angaben im Jahrbuch der deutschen Mineraloelwirtschaft von Thuemen, Ausgabe 1939/40 und von ergaenzenden Unterlagen der I.G.Farbenindustrie. Diese Darstellung habe ich zur Anerkennung mit meinem Namen gezeichnet.

Nuernberg, den 10.Oktober 1947.

Dr. Kurt Hartmann

(Dr.Kurt Hartmann)

Die verstehende, vor mir vollzogene Unterschrift des Herrn Dr.Kurt Hartmann, wohnhaft Ilvesheim bei Mannheim, Goethestrasse 25, beglaubige ich hiermit.

Nuernberg, den 10.Oktober 1947.

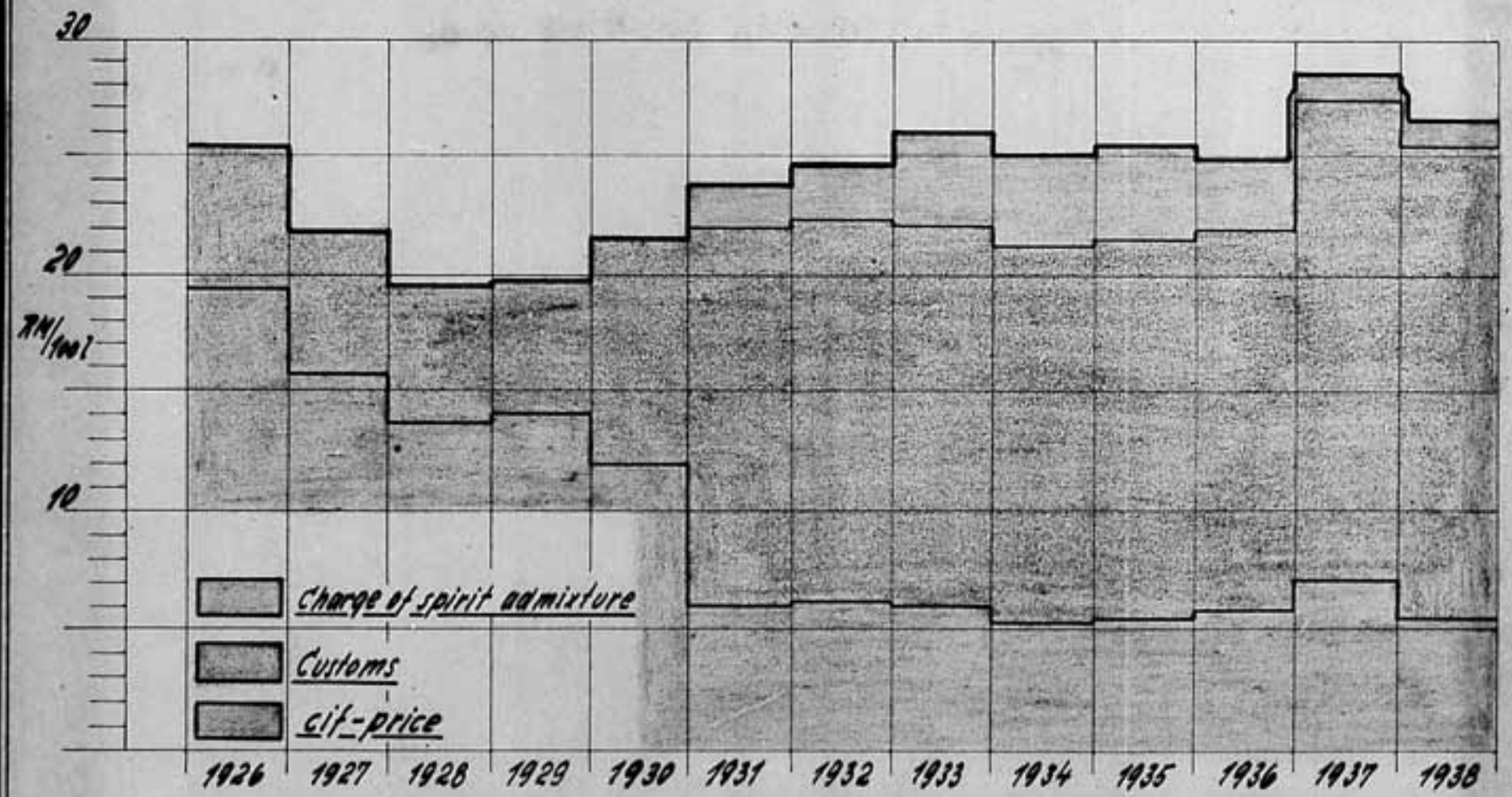
(Dr. Hans Flaechsner)

Anlage zu Dok.
Bü. Nr. 161

Table
belonging to my affidavit
dated 18. October 1947
Dr. Kurt Blaetner

Dr. Kurt Blaetner

Accounting of costs for imported gasoline



DEFENSE

MILITARY TRIBUNAL

No. VI

CASE No. VI

BÜTEFISCH

DOCUMENT No. Bü 160

DEFENSE EXHIBIT

No. Bü 14

NUMBERED FOR REFERENCE

SUBMITTED 8-3-48

DOC. No. Bü 160 DEFENSE EXHIBIT No. Bü 14

8-MAR-48

Dokument Buetefisch Nr. 160
Exhibit Nr._____ Bü 160

Eidesstattliche Erklaerung.

Ich, Dr.Kurt H a r t m a n n , wohnhaft Ilvesheim bei Mannheim,Goethestrasse 25, bin darauf aufmerksam gemacht worden, dass ich mich strafbar mache, wenn ich eine falsche eidesstattliche Erklaerung abgebe. Ich erklaere an Eides Statt, dass meine Aussage der Wahrheit entspricht und gemacht wird, um als Beweismaterial dem Militaergerichtshof in Nuernberg,Deutschland, vorgelegt zu werden.

Ich war als Angestellter der I.G.Farbenindustrie seit 1936 Mitarbeiter des Direktionsbueros der Sparte I in Oppau. Die mir dort uebertragenen Aufgaben gaben mir Gelegenheit, u.a. eingehende technische und kalkulatorische Erfahrungen auf dem Mineraloelgebiet und besonders dem Gebiet der Hydrierung zu sammeln. Ich war daher in der Lage, unter Verwendung des mir zugaenglichen Zahlenunterlagen der I.G.Farbenindustrie die anliegenden Darstellungen 1 und 2 ueber die Kosten-und Erloessituationen fuer Leunabenzin anzufertigen. Beide Blaetter habe ich zur Anerkennung mit meinem Namen gezeichnet. Hm. Hm. Hm.

Nuernberg,den 10.Oktober 1947.

Dr. Kurt Hartmann
(Dr.Kurt Hartmann)

Die vorstehende, vor mir vollzogene Unterschrift des Herrn Dr.Kurt Hartmann,wohnhaft Ilvesheim bei Mannheim, Goethestrasse 25, beglaubige ich hiermit.

Nuernberg,den 10.Oktober 1947.

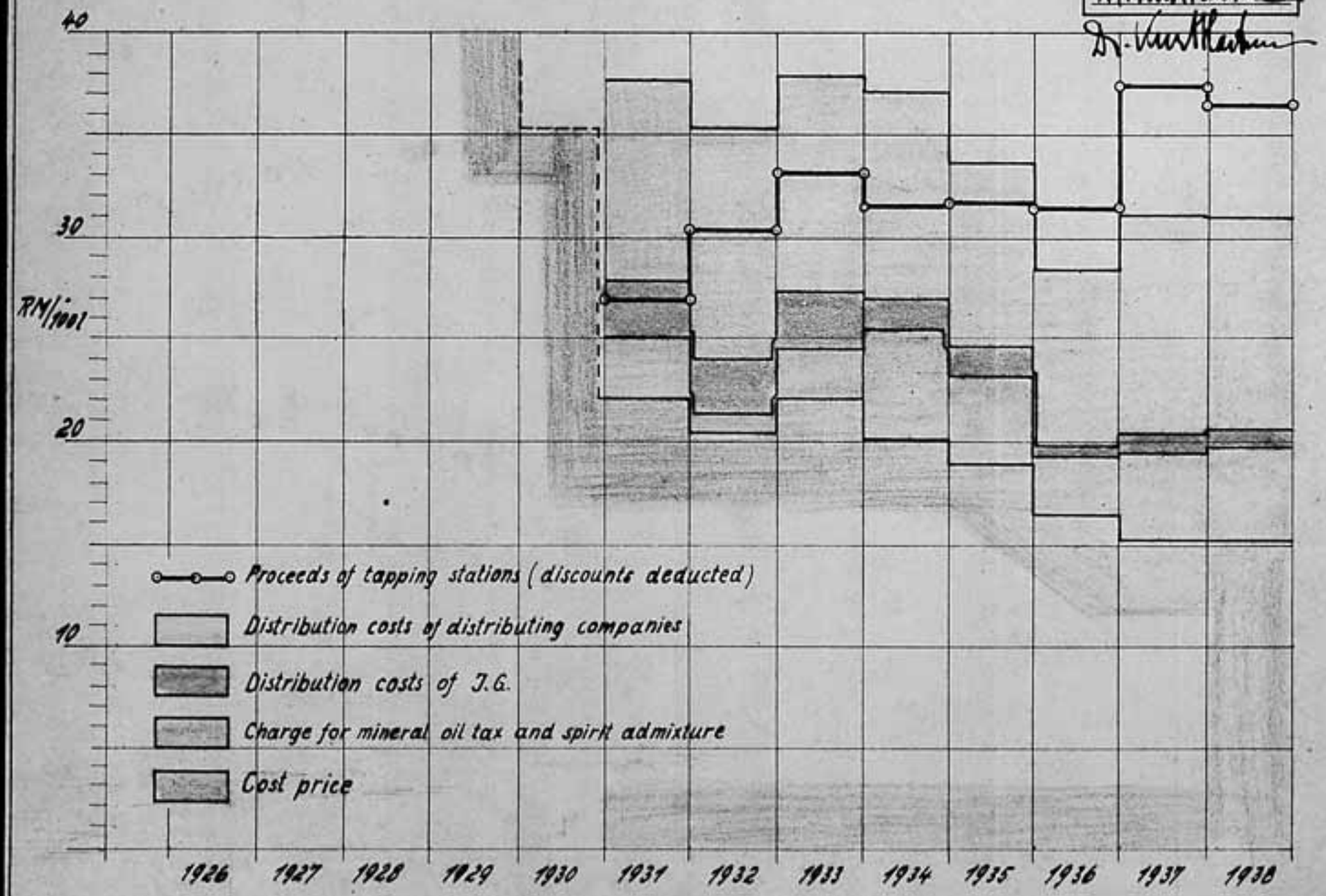
Hans Flaechsner
(Dr.Hans Flaechsner)

Anlage zu Dok.
B.J. Nr. 160

Table 2
belonging to my affidavit
dated 10. October 1947
Dr. Kurt Martin

Dr. Kurt Martin

Accounting of costs and proceeds for Leuna-gasoline

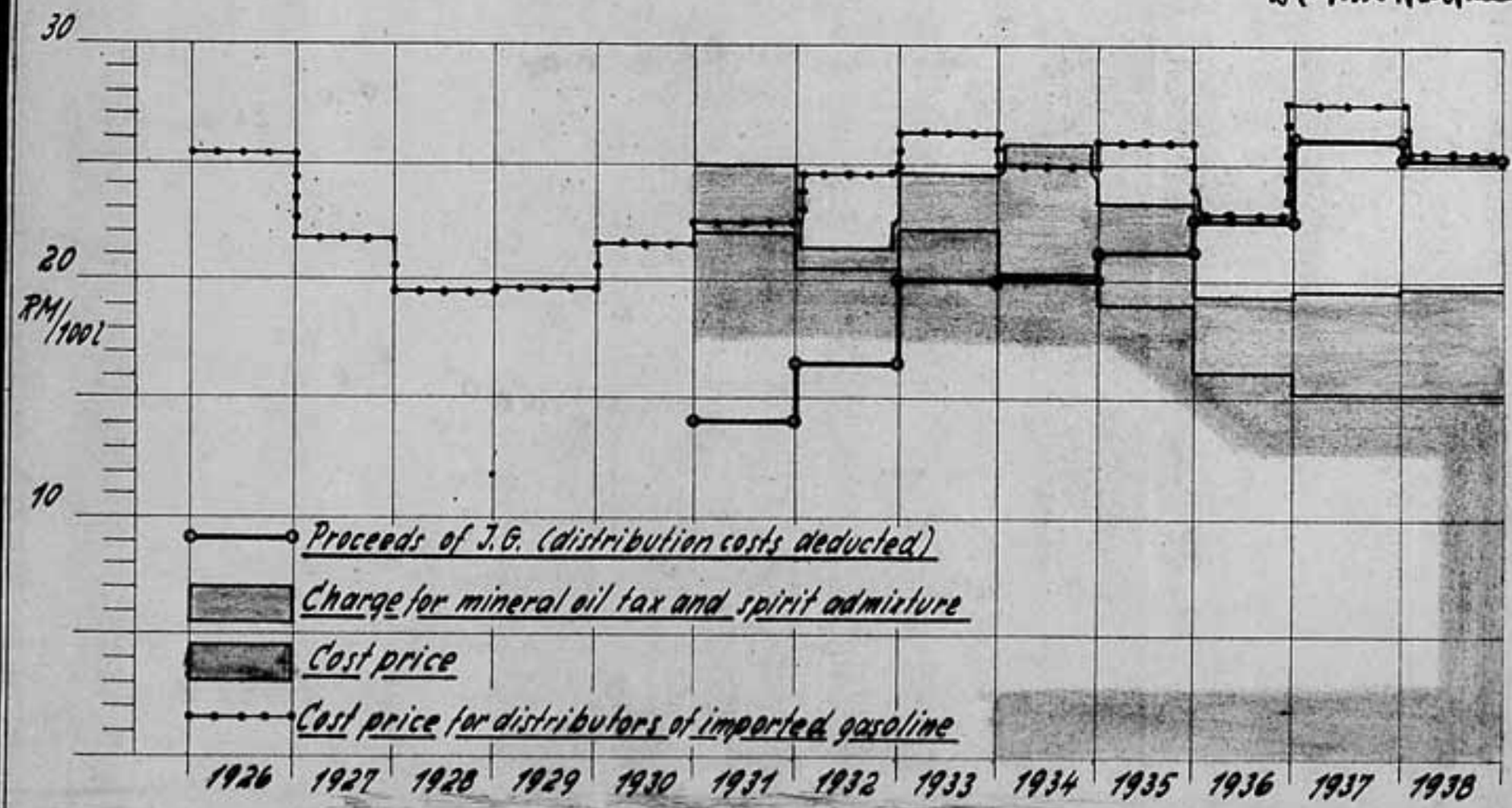


Anlage zu Dok.
Bü. Nr. 160

Table 1
belonging to my affidavit
dated 10. Oktober 1947
Dr. Kurt Blaustein

Dr. Kurt Blaustein

Accounting of costs and proceeds for Leuna-gasoline



DEFENSE

MILITARY TRIBUNAL

No. VI

CASE No. VI

BÜTEFISCH

DOCUMENT No. Bü 110

DEFENSE EXHIBIT

No. Bü 15

NUMBERED FOR REFERENCE

SUBMITTED 8-3-48

DOC. No. Bü 110 DEFENSE EXHIBIT No. Bü 15

Bü 110

Eidesstattliche Erklärung.

Ich, Dr.Maria Höring, wohnhaft Heidelberg, Dantestrasse 17, bin darauf aufmerksam gemacht worden, dass ich mich strafbar mache, wenn ich eine falsche eidesstattliche Versicherung abgebe. Ich erkläre an Eides statt, dass meine Aussage der Wahrheit entspricht und gemacht wird, um als Beweismaterial dem Militärgerichtshof VI im Justizpalast Nürnberg, Deutschland, vorgelegt zu werden.

Seit 1927 arbeite ich in der I.G.Farbenindustrie Aktiengesellschaft, Ludwigshafen/Rhein-Oppau, Abteilung Hochdruckversuche und habe mich seit 1929 mit der Aufstellung von Idealkalkulationen, Vorausschätzungen und Betriebskalkulationen für die Benzinherstellung befasst. Unter Zugrundelegung günstiger Betriebsergebnisse sowie der in der Anlage eingesetzten Rohstoff- und Energiepreise und unter Annahme von Anlagekosten, wie sie ohne Berücksichtigung der durch den Krieg bedingten Verteuerungen von der Technischen Abteilung für Anlagen von 200 000 t/Jahr Autobenzin geschätzt wurden, habe ich die in der Anlage beigefügten Kalkulationen aufgestellt.

Sie zeigen, dass sich bei der katalytischen Druckhydrierung von Kohlen und Teeren unter den oben aufgeführten Voraussetzungen folgende Herstellkosten ergeben:

Autobenzin aus Steinkohle	217,75 RM/t	=16,3Pfg/L
aus Braunkohle	191,60 RM/t	=14,4 " "
aus Braunkohlenschwelteer	164,60 RM/t	=12,4 " "

Ludwigshafen/Rhein, den 10.Dezember 1947

Dr. Maria Höring

(Dr.Maria Höring)

Ich bestätige, dass die vorstehende Unterschrift heute vor mir geleistet wurde.

Ludwigshafen/Rhein, den 10.Dezember 1947

Dr Kurt Hartmann

(Dr.Kurt Hartmann)
Assistant Defense Counsel
im Fall VI

10.Dezember 1947

Kalkulationen für die Herstellung von Autobenzin durch Hydrierung von Steinkohle, Braunkohle und Braunkohlenschwelteer in Anlagen für 200 000 t/Jahr Autobenzin.

	Steinkohle (8% Wasser, 4% Asche)		RM/t Autobenzin	Braunkohle (60% Wasser, 12,5 % Asche)		RM/t Autobenzin	Braunkohlenschwelteer		RM/t Autobenzin
Rohstoffe:									
Kohle bezw. Teer	1,84 t à 21,50 RM/t		39,50	6,45 t à 2,50 RM/t		16,10	1,2 t à 70.- RM/t		84.--
Wasserstoff à 4,5 Pfg/cbm	2800 cbm		126.-	2500 cbm		112,50	965 cbm		43,50
Kontakte und Chemikalien			5.-			6,40			2,--
			170,50			135.-			129,50
Spesen:									
Energien:									
Rohbraunkohle à 2,50 RM/t				1,9 t	= 4,75				
Hochdruckdampf à 1,75 RM/t	0,64 t	= 1,10		0,6 t	= 1,05		0,52 t	= 0,90	
Niederdruckdampf à 1,70 RM/t	2,2 t	= 3,75		2,3 t	= 3,90		0,96 t	= 1,65	
El.Energie à 1,2 Pfg/KWh	960 KWh	= 11,50		660 KWh	= 7,90		335 KWh	= 4,05	
Heizgas à 6.-RM/1000WE	$2,7 \cdot 10^6$WE	= 16,20		$2,1 \cdot 10^6$WE	= 12,60		$1,0 \cdot 10^6$WE	= 6.-	
Wasser à 1,1 Pfg/cbm	190 cbm	= 2,10	34,65	215 cbm	= 2,35	32,55	145 cbm	= 1,60	14,20
Löhne und Gehälter									
Arbeiter und Handwerker à 1,30 RM/Std(einschl.Zuschlägen)	11 Std.	14,30		9,6 Std.	12,50		6,2 Std.	8,05	
Gehälter 20% vom Lohn		2,85			2,50			1,60	
Materialien 10% vom Lohn		1,45	18,60		1,25	16,25		0,80	10,45
Reparaturen:									
von Anlagekosten für eigentliche Hydrierung 6 %		18.-			16,80			8,70	
von Anlagekosten für anteilige Nebenanlagen 2 %		1,50	19,50		1,40	18,20		0,70	9,40
Amortisation:									
von Anlagekosten für eigentliche Hydrierung 10%		30,50			28.-			14,50	
von Anlagekosten für anteilige Nebenanlagen 5%		3,80	34,30		3,50	31,50		1,80	16,30
Steuern,Feuerschutz etc.									
von Anlagekosten für eigentliche Hydrierung +Nebenanlagen 2 %		7,60			7.-			3,60	
Versandkosten		3.-	10,60		3.-	10.-		3.-	6,60
			288,15			243,50			186,45
Gutschriften:									
Hy'abgas à 6.-RM/1000 WE	$3,4 \cdot 10^6$WE		20,40	$3,4 \cdot 10^6$WE		20,40	$0,9 \cdot 10^6$WE		5,40
Flüssiggas1)	230 kg à 21,75 RM		50,00	165 kg à 19,10 RM		31,50	100 kg à 16,45 RM		16,45
Herstellkosten(ohne Generalia)			217,75			191,60			164,60

1) Das Flüssiggas wird jeweils mit dem Herstellkosten für Autobenzin gutgeschrieben.

Höring

DEFENSE

MILITARY TRIBUNAL

No. VI

CASE No. VI

BÜTEFISCH

DOCUMENT No. Bü 165

DEFENSE EXHIBIT

No. Bü 16

NUMBERED FOR REFERENCE

SUBMITTED 8-3-48

DOC. No. Bü 165 DEFENSE EXHIBIT No. Bü 16

8-MAR-48

Bü 165

Gestehungskosten für Leuna-Benzin für das Jahr 1943.

	RM / t
Rohstoffe	88,40
Fabrikationsspesen	
Löhne und Gehälter	9,50
Energien und sonstige Spesen	67,50
Amortisation	16,17
	93,17
Produktionswert	181,57

Bei einem spezifischen Gewicht von 0,75 entspricht dies 13,6 Pfg./l.

Eidesstattliche Erklärung.

Ich, Emil Würth, wohnhaft Frankfurt/M.-Eschersheim, Josephskirchstr.13 bei Wagner, bin darauf aufmerksam gemacht worden, dass ich mich strafbar mache, wenn ich eine falsche eidesstattliche Erklärung abgebe. Ich erkläre an Eides Statt, dass meine Aussage der Wahrheit entspricht und gemacht wird, um als Beweismaterial dem Militärgerichtshof im Justizpalast Nürnberg, Deutschland, vorgelegt zu werden.

Ich wurde am 26.Januar 1892 geboren. Seit 1.Dezember 1919 war ich Angestellter, seit 1937 Handelsbevollmächtigter der I.G.Farbenindustrie AG. und der Ammoniakwerk Merseburg GmbH., Leuna-Werke, in der Abteilung Stickstoffkalkulation bzw. Abrechnungsstelle Sparte I und bin jetzt Angestellter des Control Office der I.G.Farbenindustrie AG., Abteilung Verkaufsbuchhaltung Stickstoff und Öle in Frankfurt am Main. Auf Grund meiner Tätigkeit und der mir zugänglichen Akten habe ich die vorstehende Aufstellung angefertigt.

Frankfurt a.M., den 26.Januar 1948.

Emil Würth

Die vorstehende, vor mir vollzogene Unterschrift des Herrn Emil Wuerth, wohnhaft Frankfurt am Main-Eschersheim, Josephskirchstrasse 13, beglaubige ich hiermit.

Frankfurt a.M., den 26.Januar 1948.

Dr. Kurt Hartmann

(Dr. Kurt Hartmann)
Assistant Defense Counsel
im Fall VI.

DEFENSE

MILITARY TRIBUNAL

No. VI

CASE No. VI

BÜTEFISCH

DOCUMENT No. Bü 162

DEFENSE EXHIBIT

No. Bü 17

NUMBERED FOR REFERENCE

SUBMITTED 8-3-48

DOC. No. Bü 162 DEFENSE EXHIBIT No. Bü 17

Dokumente Buetterisch Nr. 162

Exhibit Nr._____ Bü 162

Eidesstattliche Erklaerung.

Ich, Dr.Kurt H a r t m a n n , wohnhaft Ilvesheim bei Mannheim, Goethestrasse 25, bin darauf aufmerksam gemacht worden, dass ich mich strafbar mache, wenn ich eine falsche eidesstattliche Erklaerung abgebe. Ich erklaere an Eides Statt, dass meine Aussage der Wahrheit entspricht und gemacht wird, um als Beweismaterial dem Militaergerichtshof im Justizpalast Nuernberg,Deutschland, vorgelegt zu werden.

Als Mitarbeiter des Direktionsbueros der Sparte I im Werk Oppau der I.G.Farbenindustrie war ich u.a.mit wirtschaftlichen Fragen des Mineraloelgebietes befasst und gewann allgemeine Kenntnisse ueber Verfahren und Firmen der deutschen Mineraloelindustrie. Anhand dieser Erfahrungen und den mir zugaenglichen Aufzeichnungen und Veroeffentlichungen habe ich in der anliegenden Karte die Standorte der deutschen Mineraloelbetriebe eingetragen, soweit sie mir bekannt oder in meinen Unterlagen enthalten sind; es ist moeglich, dass diese Aufzeichnung nicht vollstaendig ist.

Nuernberg,den 8.Oktober 1947.

Dr. Kurt Hartmann

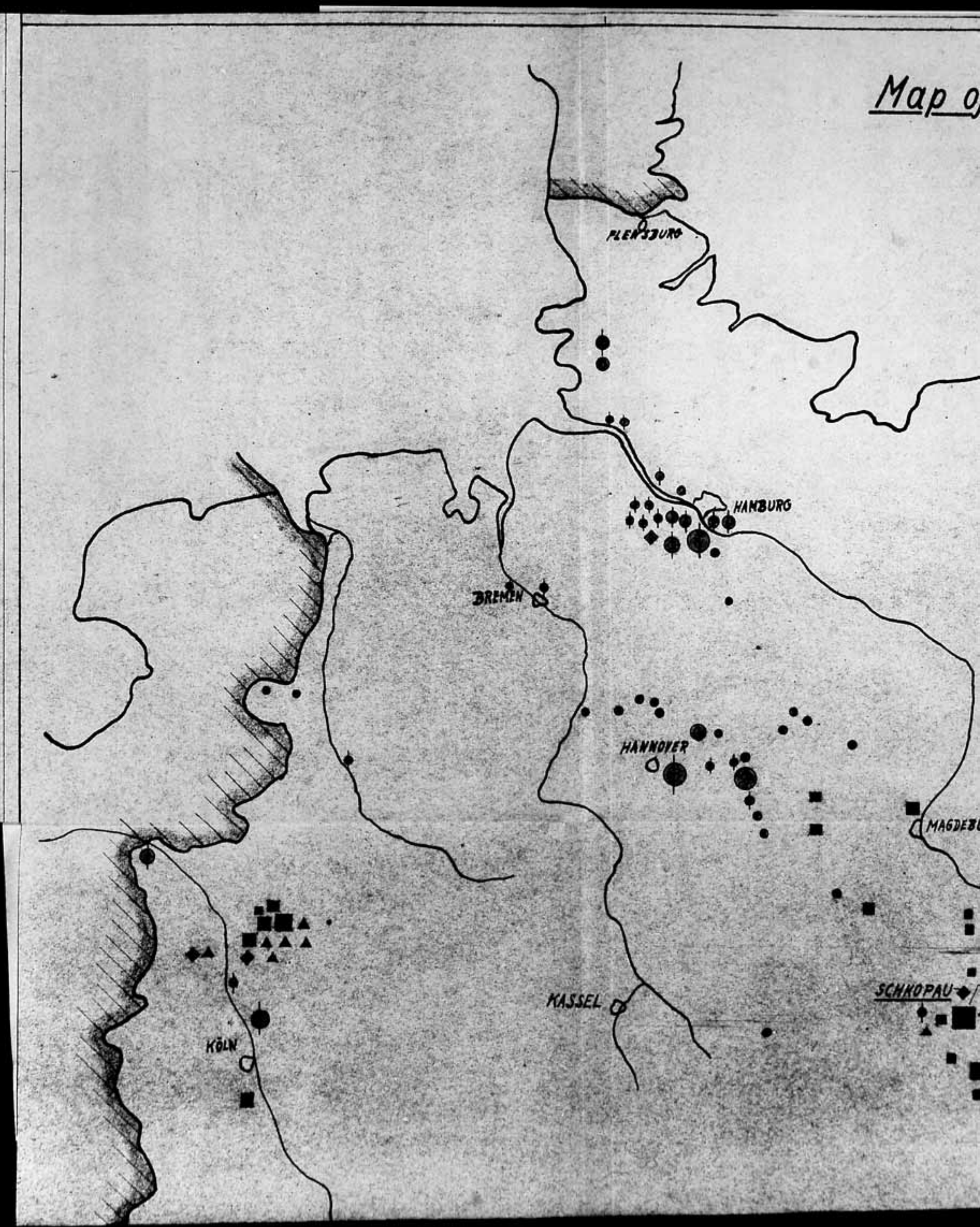
(Dr.Kurt Hartmann)

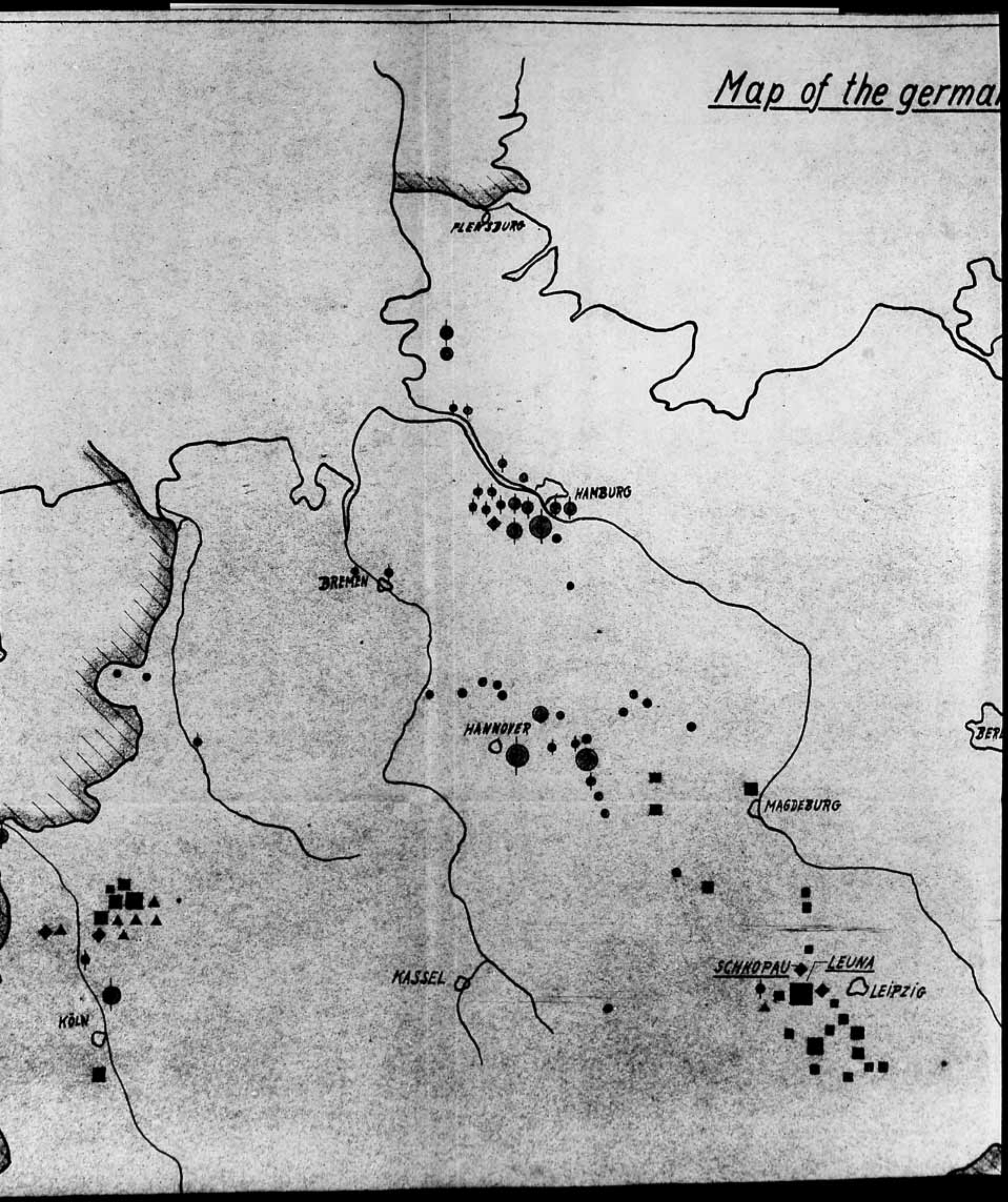
Die vorstehende, vor mir vollzogene Unterschrift des Herrn Dr.Kurt Hartmann,wohnhaft Ilvesheim bei Mannheim,Goethestrasse 25, beglaubige ich hiermit.

Nuernberg,den 8.Oktober 1947.

Hans Flaechsner

(Dr.Hans Flaechsner)

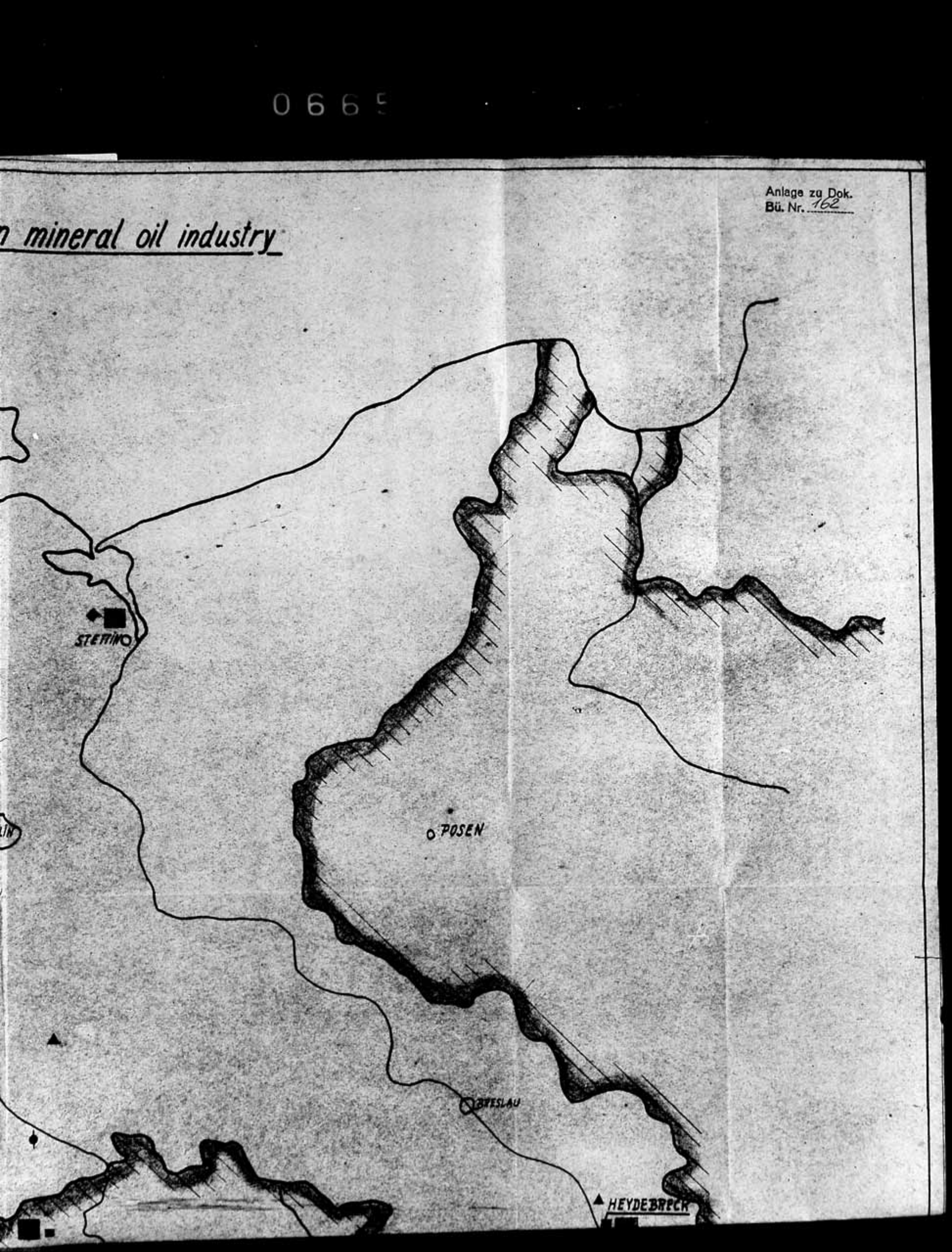

Map o
PLENSBURG
HAMBURG
BREMEN
HANNOVER
MAGDEBU
SCHKOPAU
KASSEL
KÖLN


Map of the germa
FLENSBURG
HAMBURG
BREMEN
HANNOVER
MAGDEBURG
KASSEL
SCHKOPAU
LEUNA
LEIPZIG
KÖLN

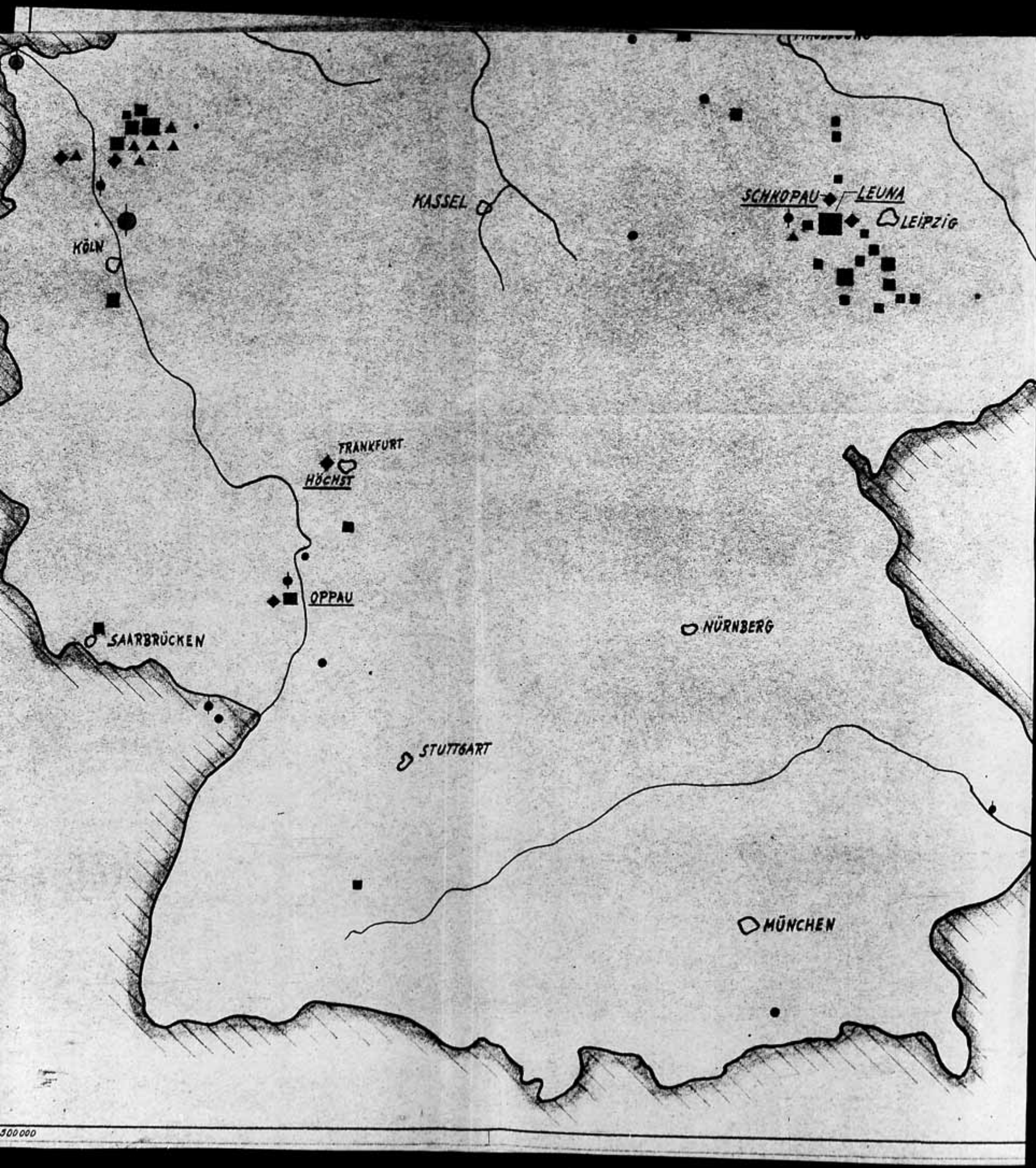
Map of the german mineral oil industry

Anlage zu Dok.
Bü. Nr. 162

n mineral oil industry




KASSEL
SCHKOPAU
KÖLN
FRANKFURT
HÖCHST
OPPAU
SAARBRÜCKEN
NÜRNBERG
STUTTGART
MÜNCHEN
1: 1500000


KASSEL
SCHKOPAU
LEUNA
LEIPZIG
KÖLN
FRANKFURT
HÖCHST
OPPAU
SAARBRÜCKEN
NÜRNBERG
STUTTGART
MÜNCHEN
300000


SCHKOPAU
LEUNA
LEIPZIG
PRAG
NÜRNBERG
MÜNCHEN
MOOSBIERBA

0667

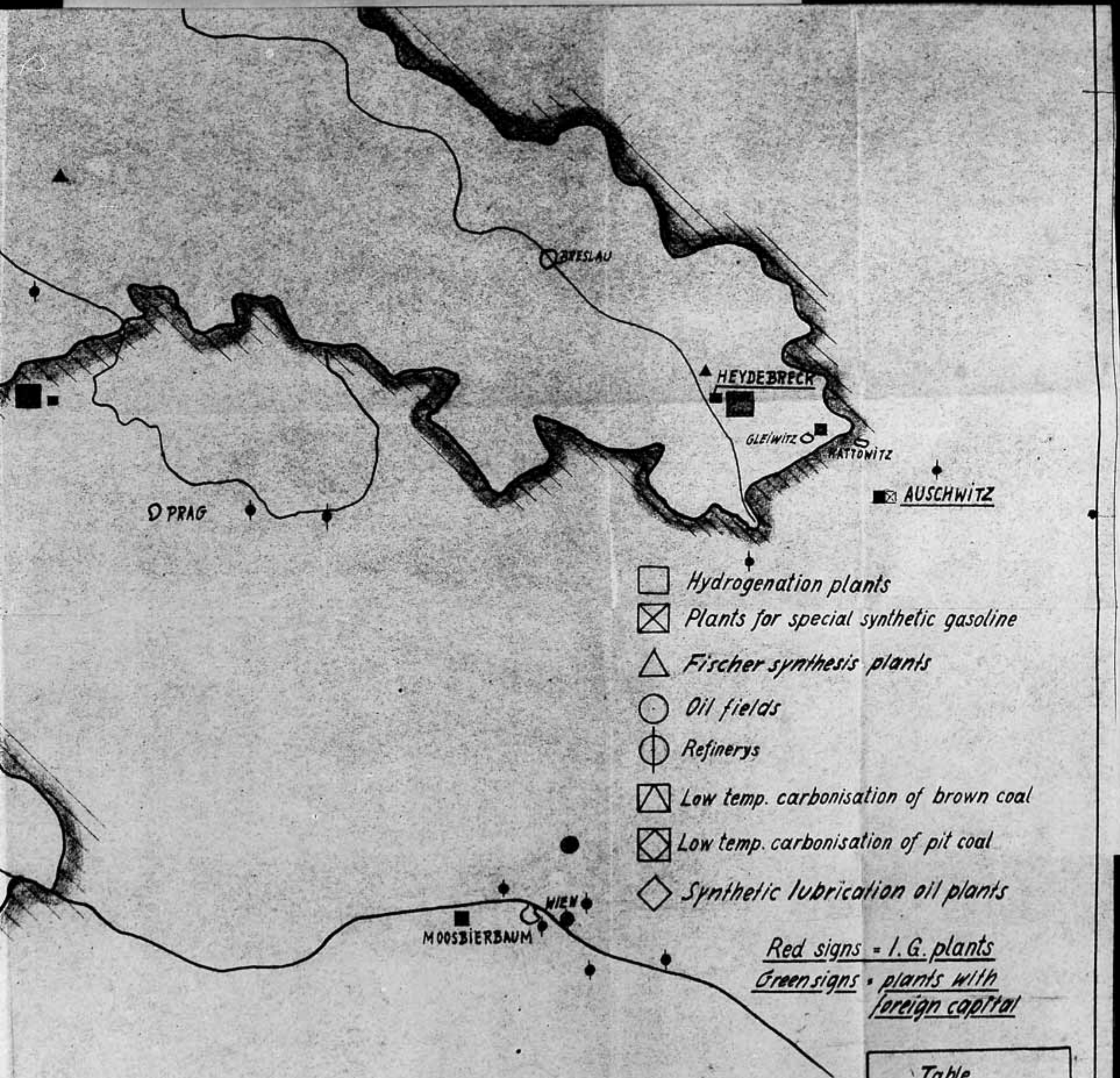


Table
belonging to my affidavit
dated 8. October 1947
Dr. Kurt Blaustein
Dr. Kurt Blaustein

DEFENSE

MILITARY TRIBUNAL

No. VI

CASE No. VI

BÜTEFISCH

DOCUMENT No. Bü 101

DEFENSE EXHIBIT

No. Bü 18

NUMBERED FOR REFERENCE

SUBMITTED 8-3-48

DOC. No. Bü 101 DEFENSE EXHIBIT No. Bü 18

Bü 101

Erklärung unter Eid

Ich, Dr.Simmler Josef, wohnhaft Ludwigshafen a.Rhein, Brunckstr.10, Angestellter der IG-Farbenindustrie A.-G. jetzt BASF, Lu, gebe die nachstehende Erklärung ab, welche zur Vorlage als Beweismaterial beim amerikanischen Militärgerichtshof in Nürnberg bestimmt ist. Ich erkläre unter Eid, dass meine Aussage der Wahrheit entspricht, nachdem ich darauf aufmerksam gemacht wurde, dass ich mich durch eine falsche Aussage strafbar mache.

Ich habe mich davon überzeugt, dass die anliegenden Zahlentabellen Nr. 1 bis 4, sowie die dazu gehörenden graphischen Darstellungen Nr. 1a bis 4a aus gedruckten Veröffentlichungen wie z.B. den statistischen Jahrbüchern des deutschen Reiches und dem Jahrbuch der deutschen Mineralölwirtschaft von Thümen, Ausgabe 1939/40 Verlag Fritz Knapp, Frankfurt a.Main entnommen sind und mit diesen Veröffentlichungen genau übereinstimmen. Soweit die Zahlenangaben der Tabellen die Produktionen der IG-Farbenindustrie betreffen, stimmen sie mit den diesbezüglichen Akten der IG überein.

Zur Bestätigung habe ich jede einzelne Tabelle mit meinem vollen Namen unterschrieben.

Ludwigshafen a.Rhein, den 24.November 1947

J. Simmler
(Dr. Simmler)

U.R.Nr.2812/47 A.

G.R.Nr. 4550/47.

Die Richtigkeit der vorstehenden, vor mir vollzogenen Unterschrift bestätige ich Dr.Karl Ackermann, Notar mit dem Amtssitze in Ludwigshafen a.Rh., als von Herrn Dr. Josef S i m m l e r , wohnhaft in Ludwigshafen a.Rh., Brunckstrasse 10, eigenhändig vor mir gefertigt.

Ludwigshafen a.Rh., den 24.November 1947.

Dr. Karl Ackermann Dienstsiegel Notar in Ludwigshafen a. Rh.

K. Ackermann
Notar.

German motor vehicles and consumption of mineral oils

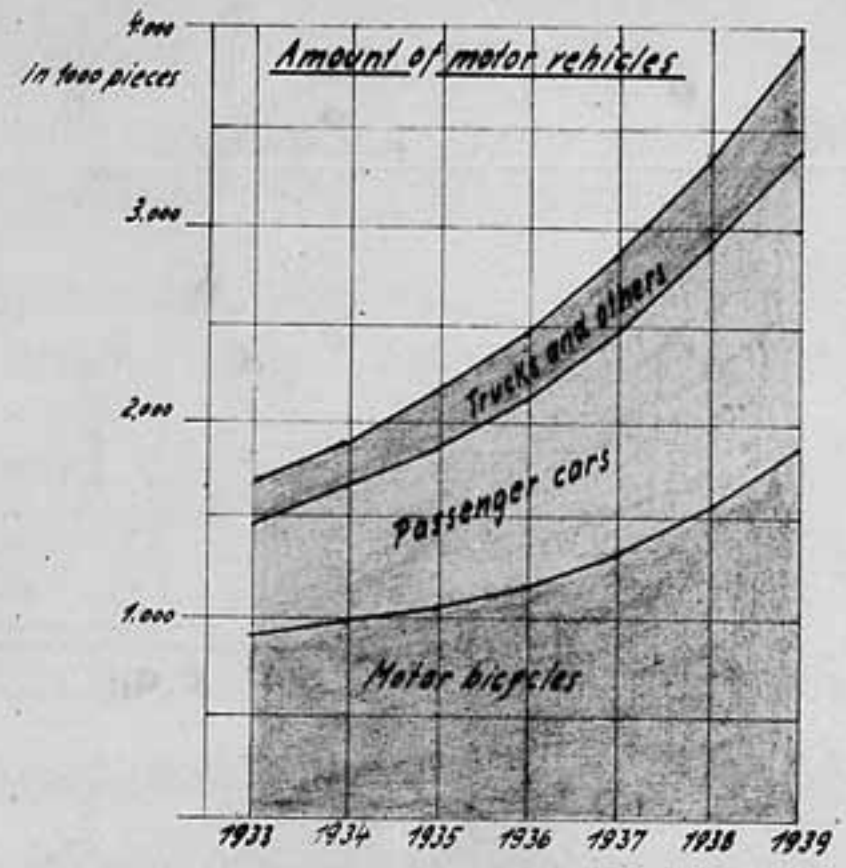
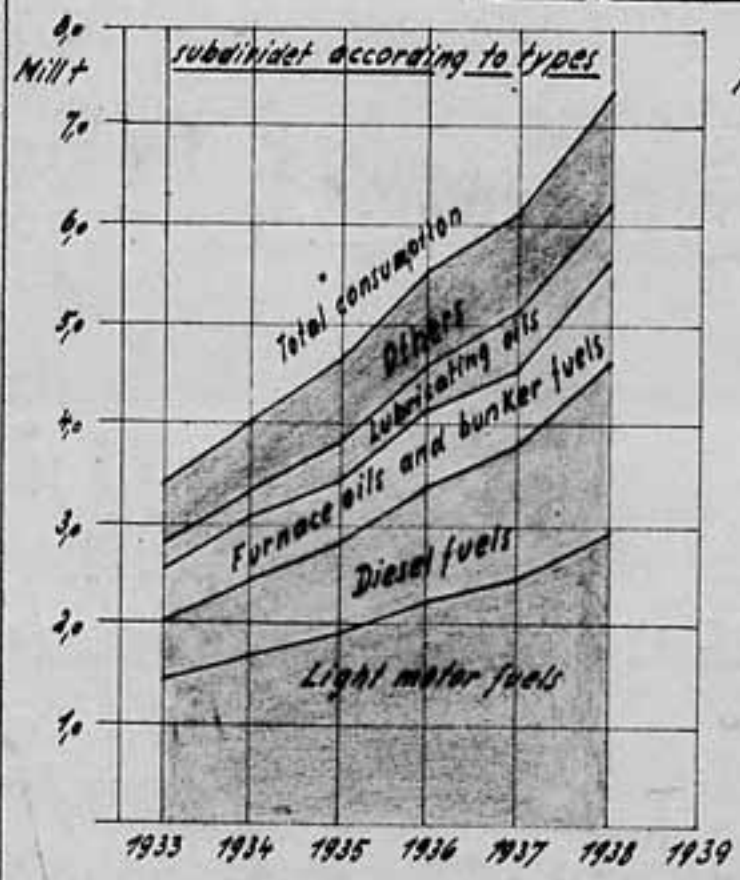


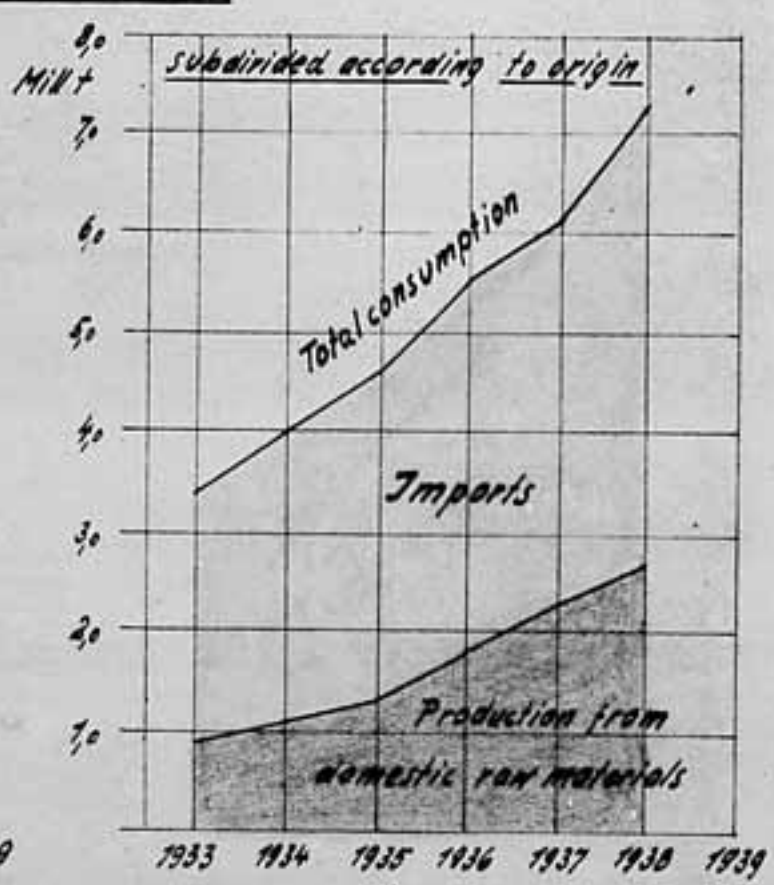
Table 1a
belonging to my affidavit
dated 22 November 1947
F. Lammers

F. Lammers

Anlage zu Dok.
Bü. Nr. 101

Consumption of mineral oils





German motor vehicles and consumption of mineral oils

Anlage zu Dok.
Bü. Nr. 101

Amount of motor vehicles

in 1000 pieces	1933	1934	1935	1936	1937	1938	1939
Motor bicycles	894	984	1.059	1.184	1.327	1.583	1.861
Passenger cars	568	662	796	945	1.108	1.306	1.486
Trucks and others	221	242	303	346	413	476	548
Total	1.683	1.888	2.158	2.475	2.848	3.365	3.895
Total in % of 1933	100%	114%	128%	147%	169%	200%	231%

Table 1
belonging to my affidavit
dated 24 November 1947
Dr. Simmler

Consumption of mineral oils

Dr. Simmler

in 1000 t	1933	1934	1935	1936	1937	1938	1939
Light motor fuels	1.450	1.700	1.900	2.200	2.450	2.925	
Diesel fuels	550	690	925	1.200	1.350	1.650	
Furnace oils and bunker fuels	550	580	600	750	780	1.025	
Lubricating oils	260	325	410	440	500	550	
Others	565	700	805	950	945	1.140	
Total consumption	3.375	3.995	4.640	5.540	6.125	7.290	
Total in % of 1933	100%	118%	127%	161%	181%	215%	
Production from domestic raw materials	915	1.125	1.350	1.820	2.280	2.700	
in % of total consumption	27%	28%	29%	33%	37%	37%	

Amount of motor cars for 1000 inhabitants

Anlage zu Dok.
Bü. Nr. 101

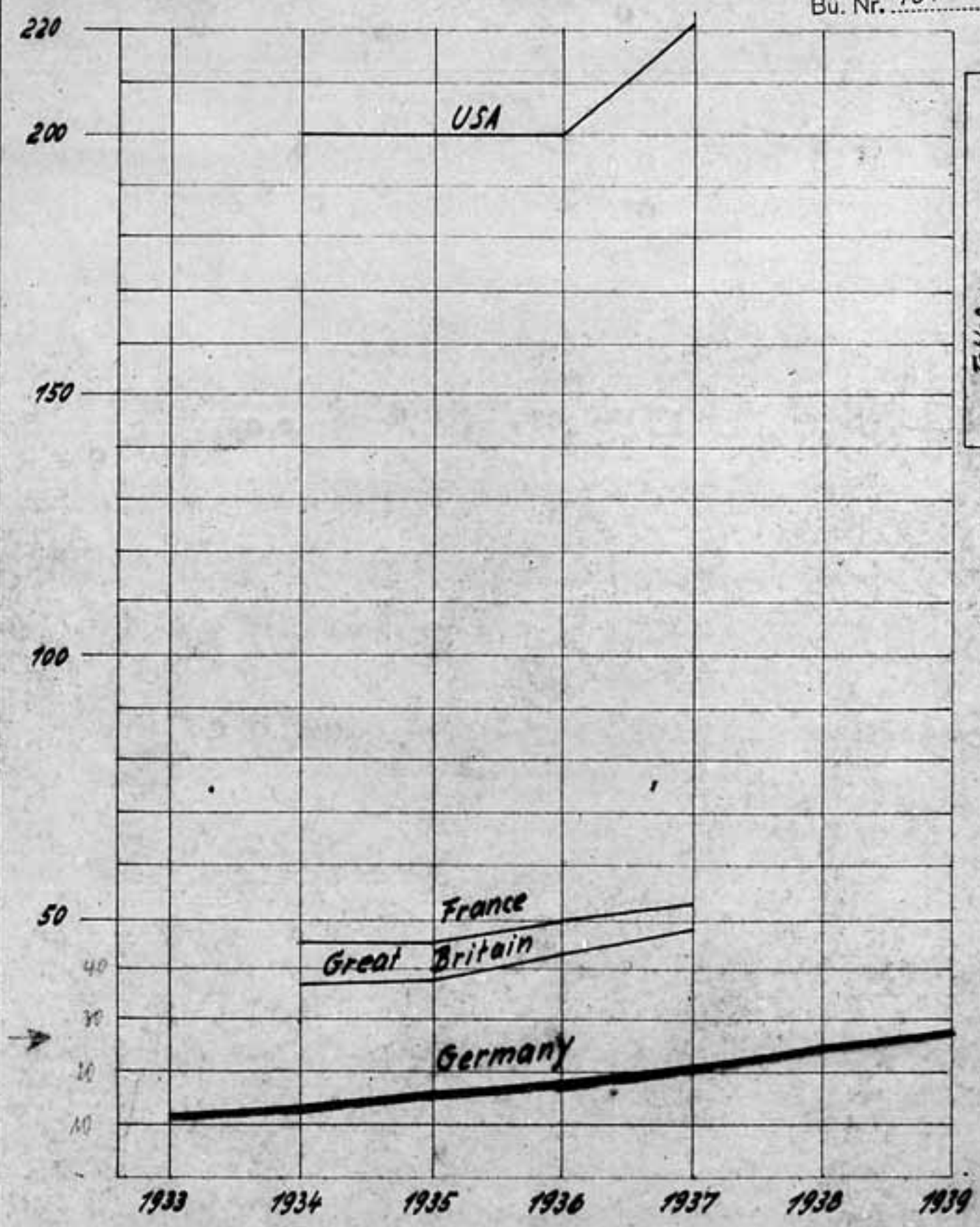


Table 2a
belonging to my affidavit dated December 1947

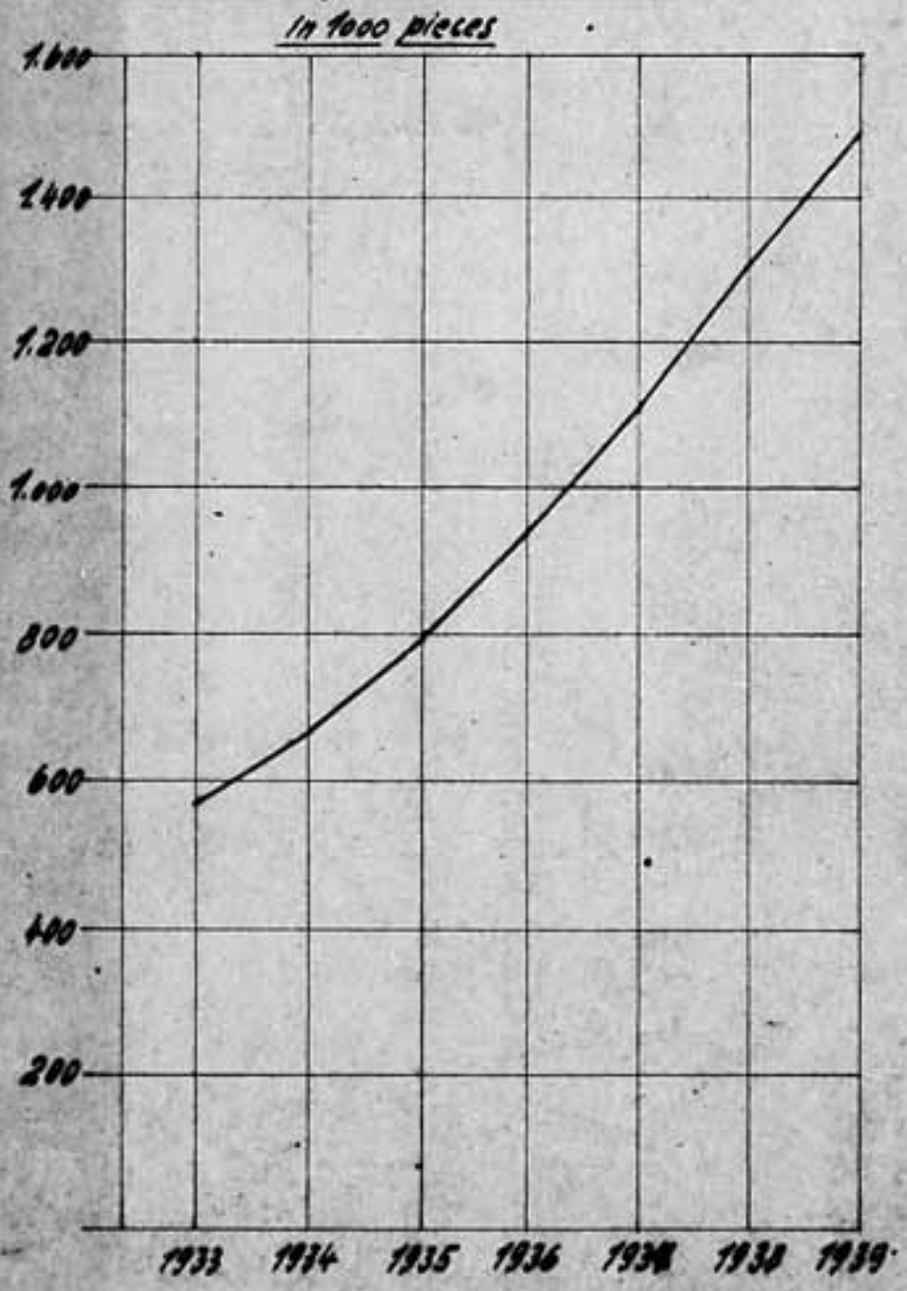
Amount of motor cars for 1000 inhabitants

	1933	1934	1935	1936	1937	1938	1939
USA		200	200	200	221		
France		45	45	50	53		
Great Britain		37	38	43	48		
Germany	12	13	16	18	21	25	28

Anlage zu Dok.
Bü. Nr. 107

Table 2
belonging to my affidavit
dated 24. november 1947
F. Simmler

F. Simmler



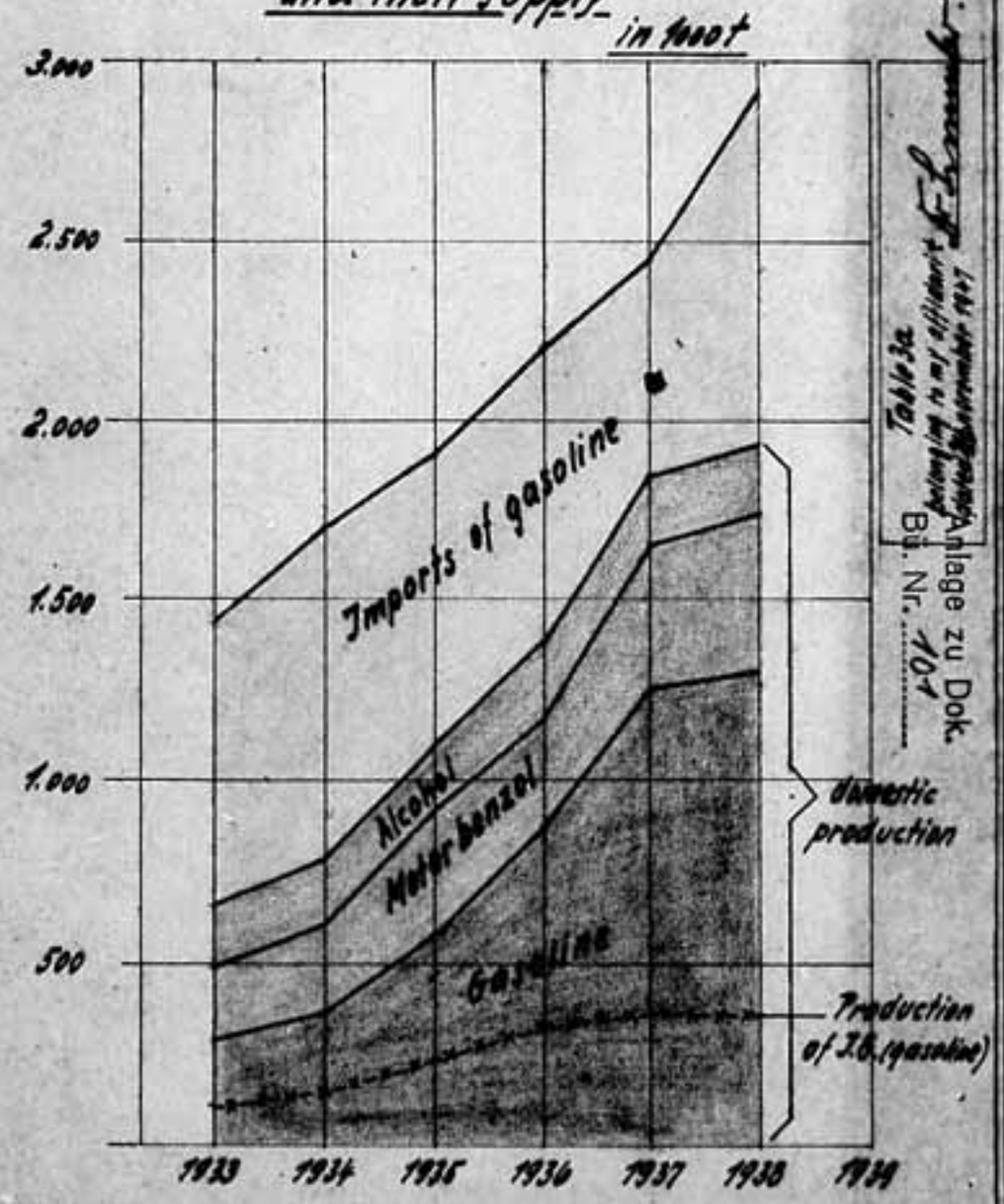


Table 3a
showing the consumption of different motor fuels in Germany 1933–1939

Anlage zu Dok. 101
Bd. Nr.

Anlage zu Dok.
Bü. Nr. 101

Table 3
belonging to my affidavit
dated 24 November 1947
F. Sommer

Amount of german motor cars

F. Sommer

	1933	1934	1935	1936	1937	1938	1939
in 1000 pieces	568	662	796	945	1.108	1.306	1.486
in % of 1933	100%	116%	140%	166%	195%	230%	261%

Consumption of light motor fuels

in 1000t	1.450	1.700	1.900	2.200	2.450	2.925	
in % of 1933	100%	117%	131%	152%	169%	203%	

Consumption supplied by

in 1000t

Domestic production	Gasoline	296	371	577	878	1.260	1.300	
	Motor Benzol	200	244	330	395	400	440	
	Alcohol	164	174	187	198	189	185	
Imports of gasoline		790	911	806	729	601	1.000	
Total consumption		1.450	1.700	1.900	2.200	2.450	2.925	

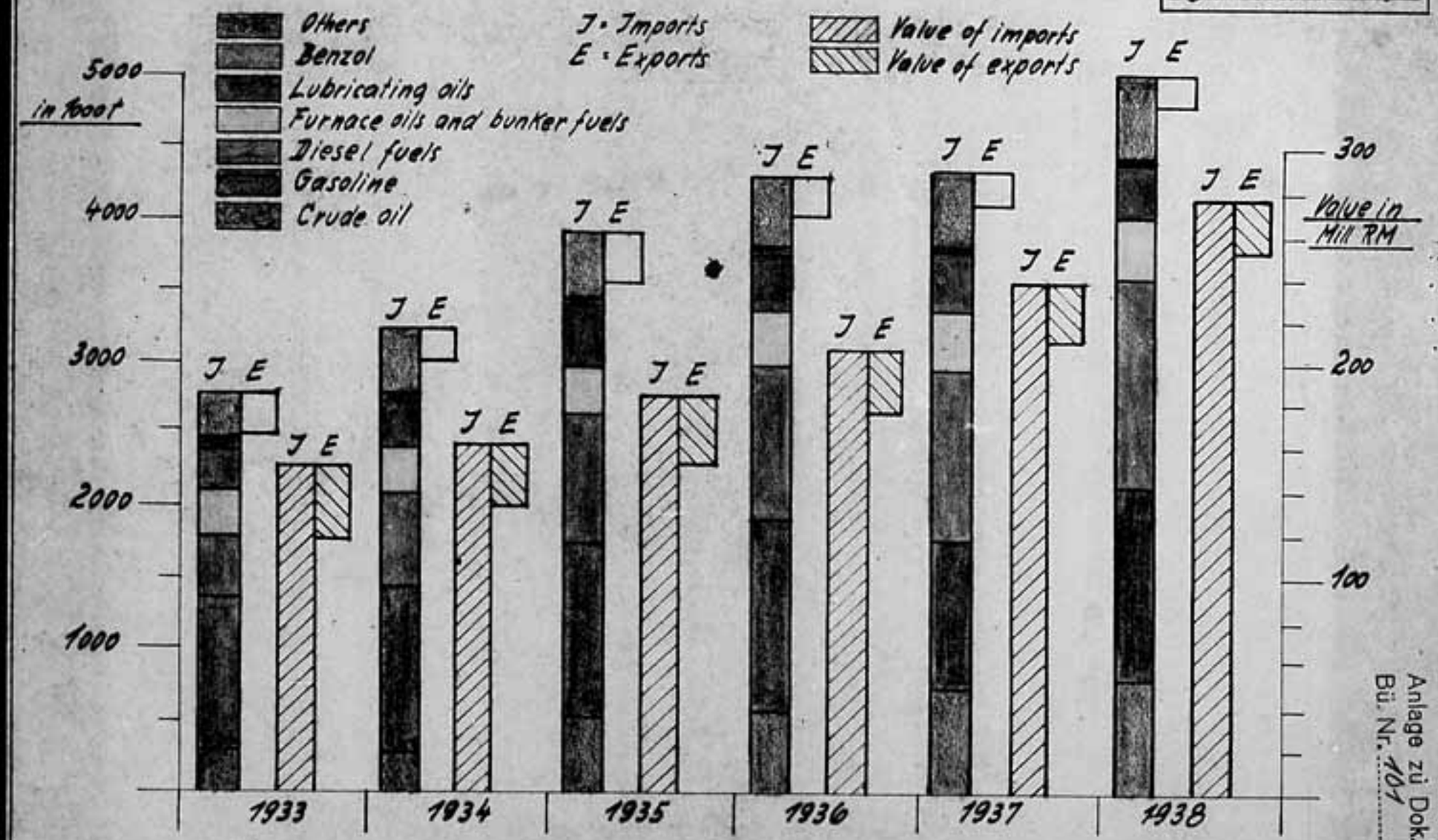
Production of gasoline by J. G.

in 1000t	108	153	240	332	375	358	
in % of total consumption	7,4%	9,0%	12,6%	15,1%	15,3%	12,3%	

Table 4a
belonging to my affidavit
dated 24 november 1947
F. Simmler

F. Simmler

German mineral oil imports and exports



Anlage zu Dok.
Bü. Nr. 101

Table 4
belonging to my affidavit
dated 24 november 1947
F. Simmler

German mineral oil imports and exports

F. Simmler

Imports	1933		1934		1935		1936		1937		1938		1939	
	1000 t	Mill RM	1000 t	Mill RM	1000 t	Mill RM	1000 t	Mill RM	1000 t	Mill RM	1000 t	Mill RM	1000 t	Mill RM
Crude oils	281	5,1	277	5,3	515	13,8	579	15,6	732	25,3	778	27,0		
Gasoline	1.005	64,3	1.158	63,1	1.224	71,0	1.325	89,6	1.058	87,5	1.357	104,4		
Diesel fuels	467	17,8	640	22,5	883	29,7	1.081	38,1	1.192	50,8	1.468	71,2		
Furnace oils and bunker fuels	311	6,1	316	6,2	326	6,0	379	7,6	396	10,9	406	12,3		
Lubricating oils	276	24,5	322	28,7	437	34,8	386	31,2	415	39,0	388	35,7		
Benzol	69	20,5	80	20,5	60	13,2	58	12,2	38	8,1	46	9,2		
Kerosene Residues Lubricants	347	13,2	444	15,7	444	15,2	480	12,8	521	16,7	560	17,1		
Imports total	2.756	151,5	3.237	162,0	3.889	183,7	4.288	207,1	4.352	238,3	5.003	276,9		
Exports total	279	34,6	230	28,2	356	32,7	290	32,0	234	29,2	208	25,7		
Import-requirements	2.477	116,9	3.007	133,8	3.533	151,0	3.998	175,1	4.118	209,1	4.795	251,2		

Anlage zu Dok.
Bü. Nr. 101

DOC. No Bü 102 DEFENSE EXHIBIT No Bü 19

DEFENSE

MILITARY TRIBUNAL

No. VI

CASE No. VI

BÜTEFISCH

DOCUMENT No. Bü 102

DEFENSE EXHIBIT

No. Bü 19

NUMBERED FOR REFERENCE

SUBMITTED 8-3-48

Bü 102

Eidesstattliche Erklaerung.

Ich, Dr.Kurt H a r t m a n n , wohnhaft Ilvesheim bei Mannheim, Goethestrasse 25, bin darauf aufmerksam gemacht worden, dass ich mich strafbar mache, wenn ich eine falsche eidesstattliche Erklaerung abgebe. Ich erklaere an Eides Statt, dass meine Aussage der Wahrheit entspricht und gemacht wird, um als Beweismaterial dem Militaergerichtshof im Justizpalast Nuernberg, Deutschland, vorgelegt zu werden.

Ich war als Angestellter der I.G.Farbenindustrie A.G. seit 1936 Sachbearbeiter im Direktionsbuero der Sparte I im Werk Oppau. Hier habe ich u.a. an den Verhandlungen mit den Lizenznehmern der I.G. auf dem Gebiete der Hydrierung teilgenommen, wodurch ich mir entsprechende Kenntnisse ueber die deutsche Mineraloelwirtschaft erwarb. Gestuetzt auf diese sowie unter Benutzung der mir z.Zt. zugaenglichen Unterlagen der I.G. und anderweitiger sachdienlicher Angaben habe ich die anliegenden 111. ~~Beil~~ Zahlentafeln 1 u. 2 111. sowie die graphischen Darstellungen 3a und 4 ueber die deutsche synthetische Treibstoff- und Flugtreibstoffproduktion angefertigt und zur Bestaetigung der Richtigkeit jedes Blatt mit meinem vollen Namen gezeichnet.

Nuernberg,den 30.September 1947.

Dr. Kurt Hartmann

(Dr.Kurt Hartmann)

Die vorstehende, vor mir vollzogene Unterschrift des Herrn Dr.Kurt Hartmann, wohnhaft Ilvesheim bei Mannheim, beglaubige ich hiermit.

Nuernberg,den 30.September 1947.

Dr. Hans Flaechsner

(Dr.Hans Flaechsner)

Table 1
belonging to my affidavit
dated 30. september 1947
Dr. M. Hartmann
Dr. Hans Heinz

German production of synthetic motor fuels years before war in 1000 t

Anlage zu Dok.
Bü. Nr. 102

Plants	capacity projected before war	1933	1934	1935	1936	1937	1938	1939
I Hydrogenation								
Leuna	400	108	153	241	332	375	359	393
Böhlen	150				98	143	160	154
Magdeburg	150				24	138	152	157
Zeitz	300							15
Scholven	225					74	127	177
Wesseling	160						28	53
Gelsenberg	280							28
Pölitz	530							—
Lützkendorf	75							—
Wesseling	225							—
Brüx	600							—
	3095	108	153	241	454	730	826	977
II Octans for special aviation gasoline								
Leuna and Oppau	12					0,6	4	6
III Fischer-synthesis plants	450				6	87	187	338
I-III Total	3557	108	153	241	460	818	1017	1321

Plants of J.G.	412	108	153	241	332	376	363	399
" in % of Total	11,6%	100%	100%	100%	72%	40%	36%	30%

Total capacity for synthetic motor fuels projected before war 3.557.000 t

Table 2
belonging to my affidavit
dated 30 september 1947
Dr. Wagner
Dr. Ilgner

German production of synthetic motor fuels wartime

Anlage zu Dok.
Bü Nr. 102

in 1000 t

Plants	1939	1940	1941	1942	1943
I Hydrogenation					
Leuna	393	478	591	625	623
Böhlen	154	201	242	235	252
Magdeburg	157	201	200	214	211
Zeitz	15	190	224	262	251
Scholven	177	217	219	231	223
Wesseling	53	68	112	143	125
Gelsenberg	28	131	256	401	423
Pölitz	—	11	235	375	568
Lützkendorf		—	5	14	32
Wesseling	—	1	12	53	172
Brüx				—	270
Blechhammer	projected in war				—
Ludwigshafen (DHD)	projected in war	—	3	33	55
Moosbierbaum (HF)	projected in war		—	17	75
	977	1.498	2.099	2.603	3.280
II Octans for special aviation gasoline					
J.G.-plants	6	9	13	30	46
Scholven		—	2	14	22
Pölitz			—	8	17
Hüls				—	5
	6	9	15	52	90
III Fischer-synthesis plants	338	407	408	384	339
I-III Total	1.321	1.914	2.522	3.039	3.709
Production of J.G.	399	487	607	705	799
" in % of Total	30%	25%	24%	23%	21,5%

Anlage zu Dok.
Bü. Nr. 102

German production of aviation gasoline (without octanes)

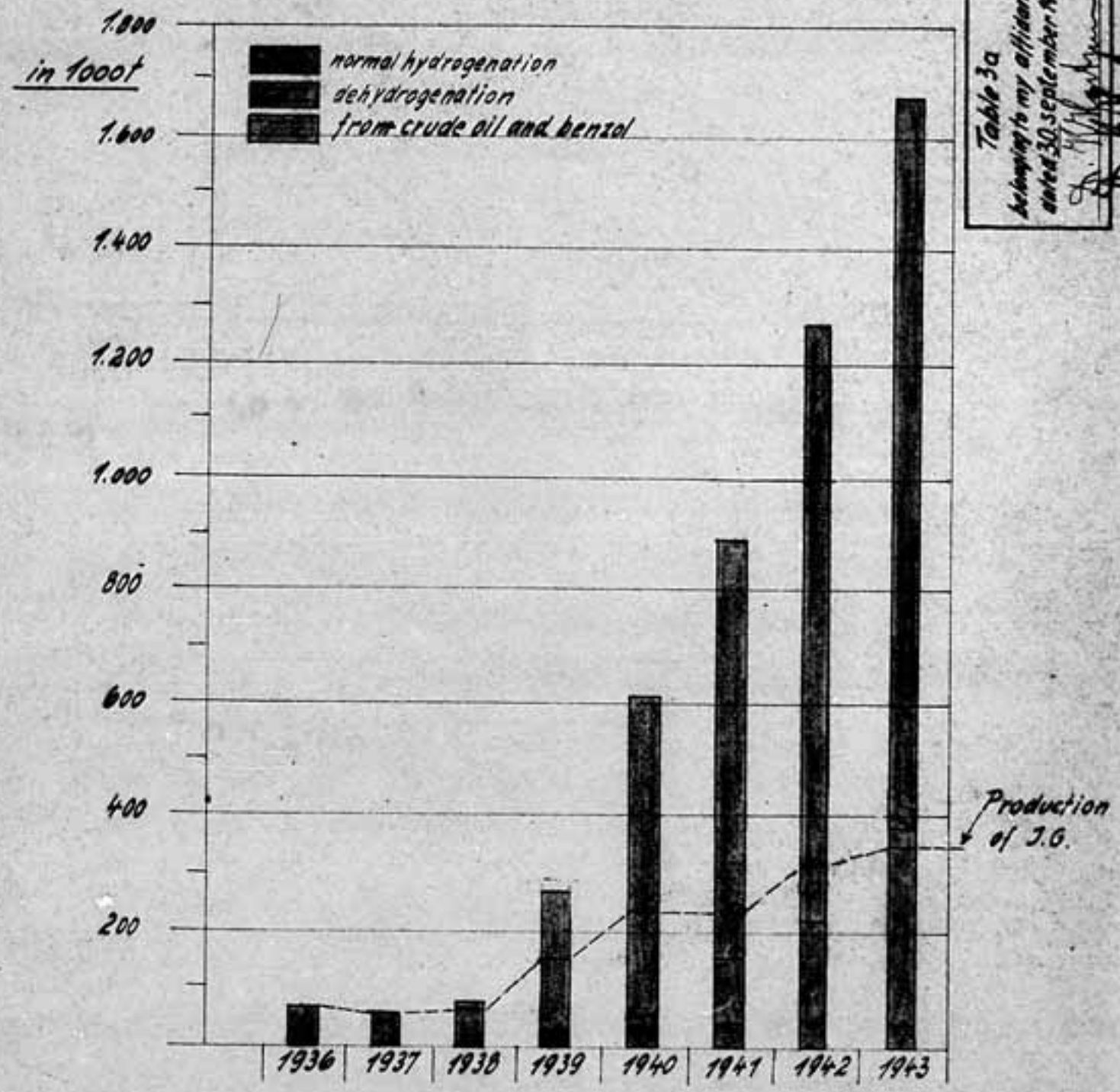
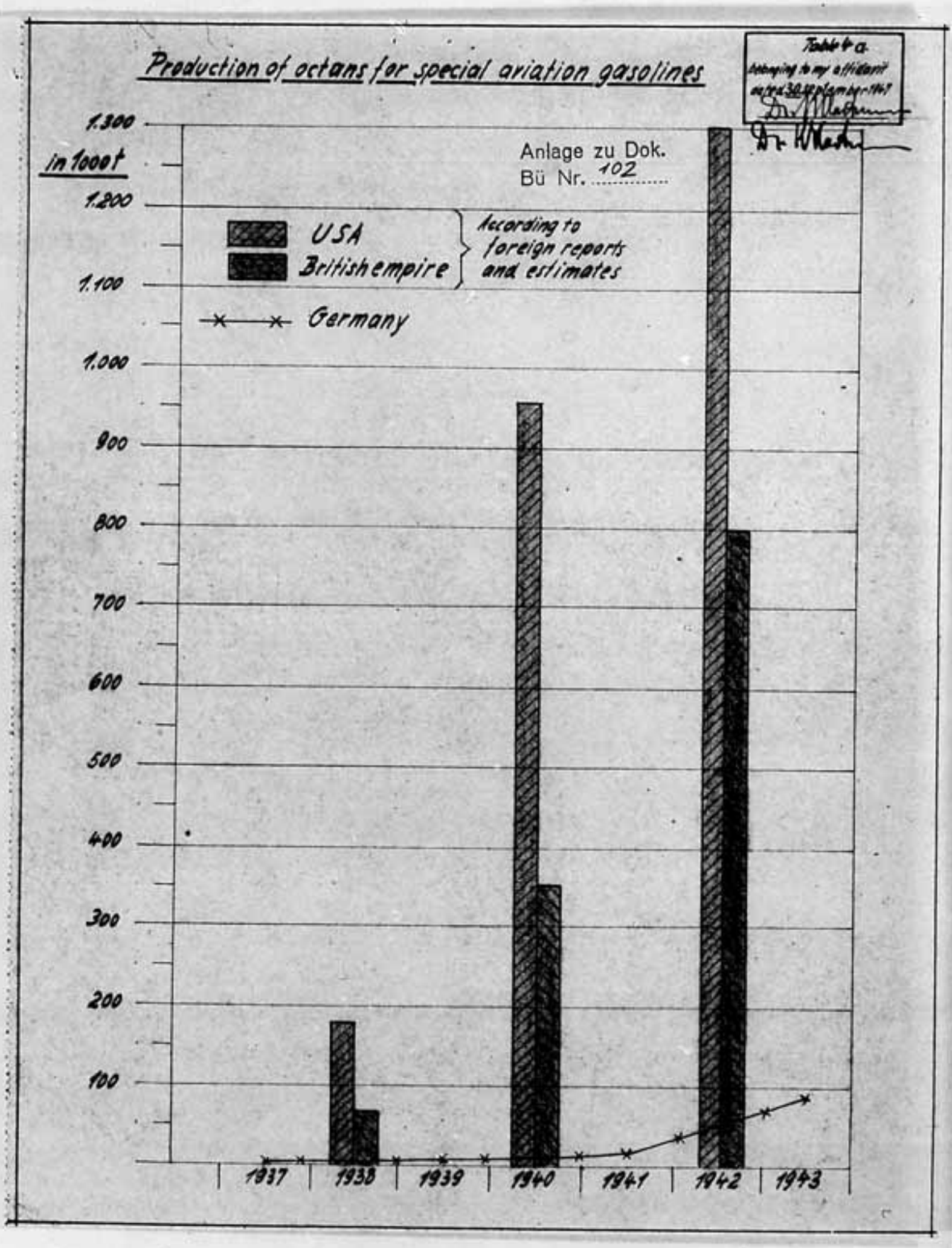


Table 3a
belonging to my affidavit
dated 30 september 1947


Production of octans for special aviation gasolines
Table 4 a
belonging to my affidavit
Anlage zu Dok.
Bü Nr. 102
in 1000 t
1.300
1.200
1.100
1.000
900
800
700
600
500
400
300
200
100
USA
Britishempire
According to foreign reports and estimates
Germany
1937
1938
1939
1940
1941
1942
1943

DEFENSE

MILITARY TRIBUNAL

No. VI

CASE No. VI

BÜTEFISCH

DOCUMENT No. Bü 159

DEFENSE EXHIBIT

No. Bü 20

NUMBERED FOR REFERENCE

SUBMITTED 8-3-48

DOC. No. Bü 159 8-11-48 DEFENSE EXHIBIT No. Bü 20

Dokument Buetefisch Nr. 159

Exhibit Nr._____

Eidesstattliche Erklaerung.

Ich, Dr.Kurt H a r t m a n n , wohnhaft Ilvesheim bei Mannheim,Goethestrasse 25, bin darauf aufmeksam gemacht worden, dass ich mich strafbar mache, wenn ich eine falsche eidesstattliche Erklaerung abgebe. Ich erklaere an Eides Statt, dass meine Aussage der Wahrheit entspricht und gemacht wird, um als Beweismaterial dem Militaergerichtshof im Justizpalast Nuernberg,Deutschland, vorgelegt zu werden.

Aus den mir verliegenden Affidavits

Dr.Kurt Hartmann, vom 30.September 1947

Dr.Josef Simmler, vom 24.November 1947

Dr.Hermann Zern, vom 15.November 1947

habe ich die Prozentsaetze entnommen bezw. berechnet, mit denen die Produktion der I.G. an der deutschen Treibstoffwirtschaft beteiligt war und sie in der anliegendem, von mir unterschriebenen Tabelle aufgefuehrt.

Nuernberg,den 12.Januar 1948.

gez.Dr.Kurt Hartmann

Assistent defense Counsel
im Fall VI.

Bü 153

Dokument Bustefisch Nr.

	1933	34	35	36	37	38	39	40	41	42	43
Anteil der I.G.Produktion am deutschen											
Verbrauch von Mineralöelen	9,2%	9,8	5,2	6,0	6,2	5,0%	) der deutsche Verbrauch				
Verbrauch v.Leichtkraftstoffen	7,4%	9,0	12,6	15,1	15,3	12,9%	) in den Kriegsjahren ist nicht bekannt.				
an der deutschen											
Erzeugung von synth.Treibstoffen	100%	100	100	72	40	36	30	25	24	23	21.5%
Erzeugung von Schmierölen	0,2%	0,2	0,3	0,5	0,7	0,8	.	1,5	1,9	2,3	2,7%
Erzeugung von synth.Schmierölen				Versuchsmengen			49	38	37	32	31%

Nuernberg, den 12.Januar 1948.

Dr. Kurt Kaufman
Assistent Defense Counsel im Fall VI.

DEFENSE

MILITARY TRIBUNAL

No. VI

CASE No. VI

BÜTEFISCH

DOCUMENT No. Bü 164

DEFENSE EXHIBIT

No. Bü 21

NUMBERED FOR REFERENCE

SUBMITTED 8-3-48

DOC. No. Bü 164 DEFENSE EXHIBIT No. Bü 21

Bü 164

Eidesstattliche Erklaerung.

Ich, Dr. Heinrich B ue t e f i s c h , zur Zeit Gerichtsgefaengnis Nuernberg, bin darauf aufmerksam gemacht worden, dass ich mich strafbar mache, wenn ich eine falsche eidesstattliche Erklaerung abgebe. Ich erklaere an Eides Statt, dass meine Aussage der Wahrheit entspricht und gemacht wird, um als Beweismaterial dem Militaergerichtshof in Nuernberg, Deutschland, vorgelegt zu werden.

Auf Grund meiner Kenntnisse, Erinnerung und mir zur Verfuegung stehender Unterlagen habe ich die nachstehende Ausarbeitung ueber F l i e g e r b e n z i n zusammengestellt.

Die Entwicklung d.F l i e g e r b e n z i n - Produktion.

Benzin fuer die Luftfahrt muss eine andere Qualitaet haben wie der Treibstoff fuer das Automobil. Das ist nun nicht etwa von Anfang an so gewesen; erst mit der Sicherheit des Fliegens verlangte man die Ueberbrueckung immer groesserer Entfernungen und die Ueberwindung immer groesserer Hoehen durch die Flugzeuge und damit Motoren, die auf moeglichst geringem Raum mit moeglichst geringem Gewicht grosse Leistungen erzielten. Dadurch wurden aber auch besondere Anforderungen an den Treibstoff gestellt. Beide Bedingungen konnten nur erfuellt werden, wenn Motoren- und Treibstoffindustrie Hand in Hand arbeiteten.

Es

Es ist daher nicht verwunderlich, dass die erste Entwicklung in dieser Richtung in Amerika ihren Anfang nahm, weil hier die Oelindustrie der hochentwickelten Motorenindustrie aus den reichen Erdoelquellen des Landes durch geeignete Auswahl den verlangten Treibstoff zur Verfuegung stellen konnte. In Deutschland hat die Entwicklung nach der motortechnischen Seite erst etwa mit dem Jahre 1932 begonnen; geeigneter Treibstoff wurde importiert.

Es war nun die Frage, ob auch die Hydrierung im Stande war, ein fuer den damaligen Gebrauch geeignetes Fliegerbenzin herzustellen. Die Hydrierung ist ein chemisches Verfahren; man musste also die chemische Konstitution der Fliegerbenzine studieren und versuchen, sie synthetisch zu bilden. Das war nicht etwa eine Geheimentwicklung, sondern im Gegenteil ein offenes chemisches Problem, das die I.G. sich auf Grund ihres Vertrages mit der Standard Oil und ihres Erfahrungsaustausches mit den Technikern dieser Gesellschaft gestellt hatte. An seiner Loesung arbeiteten nicht nur die I.G., sondern vor allem die Standard und fast alle amerikanischen Oelfirmen. Die Flugzeugindustrie der Welt hatte ein grosses Interesse an der Loesung dieses Problems. Denn der einfachen Auswahl geeigneter Fliegerbenzine aus zwangslaeufig anfallender Produktion waren selbst im erdoelreichen Land Amerika gewisse Grenzen gesetzt und den Anforderungen nach weiter gesteigerter Qualitaet von

Treibstoffen haette dadurch allein nicht entsprochen werden koennen. Man kann also mit Recht zwei Epochen der Fliegerbenzinherstellung unterscheiden. Die erste ist die Gewinnung des Treibstoffes fuer Flugzeuge durch Herausnahme geeigneter Mengen aus den normalen Benzinen; das geschieht durch physikalische Methoden (selektive Destillation). Die zweite Epoche beginnt durch die chemische Veraenderung des Rohstoffes, die eigentliche chemische Synthese.

Will man die Frage nach der Moeglichkeit der Herstellung geeigneter Fliegerbenzine beantworten, so muss man zunaechst wissen, wie sich Flugbenzine von normalen Autobenzinen unterscheiden. Ein wesentliches Merkmal ist, dass das Fliegerbenzin erst bei hoeherer Termperatur zu sieden beginnt, dagegen aber einen viel frueheren Siedeschluss hat. Aber auch sonst zeigen die beiden Benzine in ihrer chemischen und physikalischen Beschaffenheit noch erhebliche Unterschiede. Der niedere Dampfdruck des Fliegerbenzins ist bemerkenswert, der wegen der Gefahr der Dampfblasenbildung eingehalten werden muss; ferner der tiefe Kristallisationspunkt, der mit Reucksicht auf die niederen Temperaturen in grossen Hoehen erforderlich ist und schliesslich die hoehere Oktanzahl, eine Messzahl, die angibt, wie klopffest der Treibstoff ist. Je klopffester der Treibstoff ist, um so hoeher kann das Kompressionsverhaeltnis bei den Motoren gewaehlt werden, um so leistungsfaehiger ist

das

Dokument Dr. Buetefisch Nr.

Exhibit Nr. ____

das Flugzeug. Die Klopfmesszahlen werden in absoluten Zahlen angegeben. Sie beginnen fuer normale Motoren mit der Zahl 60; je hoeher diese Zahl ist, um so klopffester ist der Treibstoff. Die Unterschiede in den allgemeinen Anforderungen fuer Benzeine, wie sie im Handel fuer beide Sorten ueblich waren, liegen nicht nur in der physikalischen Beschaffenheit, sondern vor allem in der chemischen Zusammensetzung. . Die Naturbenzine unterscheiden sich je nach ihrer Herkunft stark in ihrem Gehalt an Aromaten, Paraffinen, Iso-Paraffinen und Naphtinen. Wenn man also z.B. in Amerika urspruenglich aus der Menge der vorhandenen Benzeine diejenigen herausschnitt, die fuer Fliegerbenzin geeignet waren, also hohen Klopfwert zeigten, so waren das solche mit hohem Naphtin- und Iso-Paraffin-, sowie entsprechendem Aromatengehalt.

In Deutschland hatte man diese Auswahl nicht; schnitt man aus dem normalen Hydrierbenzin die betreffende Fraktion heraus, so erkannte man, dass sie den Anforderungen nicht genuegte. Man musste also die chemische Synthese durch Anwendung neuer Kontakte oder anderer Reaktionsbedingungen so modifizieren, dass die gewuenschte chemische Zusammensetzung erreicht wurde. Diese technische Entwicklung wurde um so zwingender, da abgesehen von dem Bedarf der Luftfahrt auch die Entwicklung von leistungsfaehigen Fahrzeug-Motoren unbedingt Benzine mit hoeherer Klopfzahl forderte. Da nun nicht genuegend Naturbenzine dieser Art zur Verfuegung standen, war man in Amerika die-

ser Forderung durch eine geniale Erfindung nachgekommen. Man setzte den Benzinen Bleitetraaethyl in geringer Konzentration von ca. 0,1% bis o,5% zu und konnte damit den Klopfwert der Benzine wesentlich erhoehen. Die Giftigkeit dieses Produktes hat aber die allgemeine Einfuehrung stark behindert, wenngleich es in Amerika starke Anwendung fand. Ausserdem waren der Hoehe der Beimischung von Bleitetra technische Grenzen gesetzt. Es blieb daher weiterhin die Notwendigkeit, die chemische Synthese geeigneter Benzine zu entwickeln. Auf Grund gemeinsamer Arbeiten zwischen I.G. und Standard Oil entstanden so im Jahre 1932 die ersten Aromatisierungsanlagen zur Herstellung klopffester Benzine mit Spezialkontakten der I.G. Damit war der Auftakt zur synthetischen Herstellung von Fliegerbenzinen gegeben.

In Deutschland konnte die Guete des Flugbenzins in der Hydrierung in Leuna erst erreicht werden, als neben der Teerhydrierung ein grosser Anteil durch direkte Braunkohlenhydrierung vorgenommen wurde. Aber auch dann konnte nur eine Oktanzahl von ungefaehr 68 - 70 erzielt werden, was noch nicht den auslaendischen Flugbenzinen entsprach. Dennoch wurde das in besonderer Fahrweise in Leuna gewonnene Produkt als Fliegerbenzin bezeichnet und es konnte im Jahre 1936 ein Vertrag mit dem Luftfahrtministerium abgeschlossen werden, wonach zum ersten Male in Deutschland hergestelltes Benzin als Fliegerben-

zin

zin nach den damaligen Begriffen anerkannt wurde. Der Vertrag sah die Lieferung von 80 000 t Fliegerbenzin vor. Rein wirtschaftlich war das ein Erfolg fuer die Hydrierung, da sie nun an den hoeheren Erloesen fuer dieses Produkt teilnehmen konnte.

Die Benzinanlage in Leuna wurde in der Qualitaet ihres hergestellten Fliegerbenzins allerdings sehr bald durch die inzwischen errichteten Steinkohle-Hydrieranlagen uebertroffen. Die in England in Betrieb gehommene Steinkohlen-Hydrieranlage der I.C.I. brachte Benzin mit der Oktanzahl 78 - 82 heraus und ebenso die 1 Jahr spaeter in Deutschland erstellte Anlage in Scholven. Im Jahre 1935 gibt Mr. R. Gordon in seiner Veroeffentlichung "The development of eval hydrogenation by I.C.I. (J. Inst.of Fuel Diz.35) an, dass man durch Hydrierung gute Flugbenzine erhalten kann.

Schon im Jahre 1935 war die Anforderung fuer die Flugmotoren aber weiter erheblich gesteigert. Es wurden zwei Typen von Fliegerbenzin mit der Oktanzahl 83 und 87 gefordert. Diese Erhoehung der Oktanzahl liess sich praktisch nur mit Bleitetraaethyl erreichen, sodann man die in der Hydrierung anfallenden Benzine als sogenannte Grundbenzine fuer Fliegerkraftstoffe bezeichnen muss.

Die Tatsache der Herstellung von Fliegergrundbenzinen durch Hydrierung war nicht etwa ein Geheimnis, sondern in gemeinsamer Arbeit mit der Standard erreicht und auf dem Pariser

Erdoelkongress in aller Oeffentlichkeit im Jahre 1937 durch Vertreter der Standard und Shell verkuendet worden.

Zur Erreichung von Fliegerbenzin mit der Oktanzahl 87 waren also zunaechst gute Grundbenzine noetig; diese liessen sich durch Hydrierung je nach gewaehlten Ausgangsmaterialien vor allem durch Hydrierung von Steinkohlen erhalten; aber auch dann war der Hoehe der Oktanzahl durch Blei eine Grenze gesetzt, weil der Zusatz nur bis zu einer gewissen Grenze (0,8 ccm je Liter) getrieben werden kann, da zu hoher Bleizusatz nicht mehr anspricht und die Motoren, hier vor allem die Ventile, ihn nicht vertragen.

Inzwischen war aber die Entwicklung in der Motorenindustrie dem Stand der Mineraloelindustrie weit vorausgeeilt. Man verlangte besonders in der amerikanischen Flugmotorenentwicklung Benzine mit der Oktanzahl 100. Wollte man das erreichen, so musste man dem Problem noch weiter chemisch zu Leibe gehen. Hier hat rein untersuchungstechnisch Amerika vollkommen neue Wege gewiesen, die in der technischen Welt allgemein bekannt geworden sind, Diese Arbeiten zeigten, das bevorzugte Verhalten einzelner Kohlenwasserstoffe in ihren motorischen Eigenschaften. Es sind spezielle verzweigte Kohlenwasserstoffe, die in natuerlichen Benzinen, aber auch in Hydrierbenzinen nur in ganz geringen Mengen oder garnicht enthalten sind. Sie entste-

hen

hen dagegen bei der Polymerisation von niederen gasfoermigen Olefinen. Mit der Erkenntnis dieser Tatsachen setzte in Amerika eine rasante Entwicklungsarbeit ein, um diese Reaktion zu einem technischen Verfahren auszugestalten. Es gibt eine umfangreiche Literatur darueber, besonders in amerikanischen Fachzeitschriften und Buechern, aus der Zeit von 1934 bis 1937, die die breite Basis zeigt, auf der die Entwicklungsarbeiten auf diesem Gebiet in Angriff genommen wurden. Gustav Egloff, der beruehmte amerikanische Fachmann schreibt in der Einleitung zu seinem Buch "The reactions of pure Hydrocarbone" und in "Chemical and Metallurgical Eng" (1935) unter anderem:

"The polymerisation of cracket-gas into Gasolin has gone into commercial use in the years 1935. This Gasolin has an 82-octan-rating (without Aethyl!) and part of this gases can be konverted into Isooktan - motorfuel of Octan-rating to 100". Egloff bringt dann weiter die Beschreibung technischer Anlagen der U.O.P. (Polymerisation Prod. Corporation und der Pure Oil-Aleo.)

Es ist eine absolut natuerliche Sache, dass von diesen epochemachenden Forschungen nicht nur wir Techniker durch die Veroeffentlichungen Kenntnis erhielten, sondern auch die Fachaemter im Luftfahrtministerium, denn die deutsche Luftfahrt kaufte z.B. das in Amerika hergestellte sogenannte Ueberfliegerbenzin-Isooktan fuer 1 Mk. je Liter von U.S.A. und man frag-

te selbstverstaendlich die I.G., ob sie nicht auch diese Qualitaet herstellen koenne.

Nun hatte die I.G. schon im Jahre 1931 eine Synthese von Isooktan gefunden, nicht wie in Amerika aus Krackgassen, denn diese standen in Deutschland nur in ganz geringen Mengen zur Verfuegung, sondern aus Kohlenoxyd und Wasserstoff; dabei wurde zunaechst Isobutylalkohol und daraus durch Dehydration, Polymerisation und Hydrierung das Isooktan erzeugt. Ein schwieriger, langwieriger Weg, aber grosstechnisch absolut moeglich.

Aber auch in Amerika machte die Grossherstellung von Isooktan aus Krackgasen noch erhebliche Schwierigkeiten. Es ist keine Frage, dass hier die technische Zusammenarbeit der I.G. mit der Standard Oil Co. die schnelle Loesung des Problems der Grossfabrikation ganz wesentlich gefoerdert hat; es ist bekannt, dass die I.G. grosse Erfahrungen in dem Bau chemischer Grossapparaturen und der Anwendung von Kontakten beim Polymerisieren und Hydrieren hatte; die I.G. hat sie in Erfuellung ihrer Vertragspflichten nach Amerika gegeben und es ist fuer einen Technier muessig darueber zu streiten, ob nun der eine ider andere in diesem oder jenem Falle mehr Erfahrungen fuer diesen Prozess eingebracht hat.- Sicher ist nur, dass in diesem Falle der Herstellung von Special-Fliegertreibstoffen Amerika in die Grossfabrikation gehen konnte, da es die Rohstoffe hatte; Deutschland konnte es dagegen nicht oder nur dann, wenn

ge

es den unwirtschaftlichen Weg ueber Alkohole einschlagen wollte und das ist nicht geschehen. Dagegen sind die I.G.-Erfahrungen z.B. die Kontakte schon vor dem Kriege auch ausserhalb Amerikas z.B. in den Anlagen in Abadan und Pernis zur Anwendung gekommen, welche Tochtergesellschaften von Standard und Shell gehoerten.

Wie schon erwaehnt traten durch die Flugzeugmotorenentwicklung in U.S.A. nach 1935 die Forderungen nach hochoktanhaltigen Flugbenzinen immer mehr in den Vordergrund. Im Jahre 1936 wurden in U.S.A. etwa 1000 Tonnen Flugbenzine mit Oktanzahl 100 verbraucht; im Jahre 1937 fuer militaerische Zwecke schon das Zehnfache und die R.A.F. in England folgte mit ca. 3000 t. - Der Flugbenzinhauptverbrauch in den angelsaechsischen Laendern verlangte Oktanzahlen von 92. Fuer Special-Flugtreibstoffe wurde die Oktanzahl 100 vorgeschrieben. Die dafuer erforderlichen Produktionsanlagen wurden teilweise in verschiedenen Reaktionsstufen mit dem von der I.G. entwikkelten Kontakten betrieben.

Anfang 1938 betrug die Produktionskapazitaet fuer Iso-Oktan in der ausserdeutschen Welt 18 000 Jato; weitere 60 000 Tonnen waren im Bau. Ende 1938 waren die folgenden Anlagen fuer Isookktan im Betrieb:

25 000	Jato	in Pernis	-	Shell
55 000	"	" Abadan	-	Anglo-Iranian
42 000	"	" Richmond	-	Standard of California
34 000	"	" Baton Rouge	-	Standard of New Jersey
				34 000

34 000 Jato in Amba
15 000 " " Porth-Arthur - Golf Company.

Also insgesamt 260 000 t. In Deutschland hatten die I.G. eine kleine Versuchsproduktions-Anlage von ganzen 4 000 t Isooktan ueber Alkohole. Diese war erbaut auf Grund einer Forderung des Reichsluftfahrtministeriums beim Reichsamt fuer Wirtschaftsausbau und kam 1938 in Leuna in Betrieb. Die erzeugten Mengen koennen nur als Versuchsproben gewertet werden. Auf jeden Fall hat sich die I.G. bis zum Kriege dagegen gewehrt, eine Grossproduktion nach diesem Verfahren zu bauen.

Die I.G. ist andere Wege gegangen und hat in muehevoller Arbeit versucht, auf dem Wege der Dehydrierung aus Hrdrierungsabgasen Ausgangsstoffe zu erzeugen, die den amerikanischen Raffinierabgasen gleichkamen, wozu ausserdem noch die Isomerisierung zu entwickeln war. Die I.G. hat ueber diese Arbeiten mit ihren Vertragspartnern in U.S.A. staendig die Erfahrungen ausgetauscht und gerade dieser Gedankenaustausch fuehrte wieder zu ganz neuen Wegen in der Oelindustrie. Es entstanden daraus Beitraege zum Dehydrierverfahren (Hydro Forming Process) und die ersten Ansaetze zum katalytischen Krackverfahren. Dieses Verfahren, an dessen Entwicklung namhafte amerikanische Erdoelfirmen teilnahmen, ermoeglichte es, aus Erdoelen gute Benzine in grosser Ausbeute herzustellen, die vor allem auch als Flugbenzine verwendet wurden. Man forderte die I.G. auf, sich mit ihren Er-

fahrungen an dem Problem zu beteiligen; Absprachen fuehrten zum Cathalytic-Refining-Arrangment, dessen Zustandekommen mit auf die Reise zurueckzufuehren ist, welche ich mit meinem Mitarbeiter Dr. Ringer im Jahre 1937 nach Amerika unternahm. Die Erfahrungen zur Fortentwicklung dieses Verfahrens sind in rueckhaltloser Weise von uns bereits von 1938 ab gegeben; trotzdem der Vertrag erst Anfang 1940 gezeichnet wurde. In den weiteren Jahren hatte man in U.S.A. den Isooktan Prozess noch erweitert durch das sogenannte Alkylat-Verfahren, das es gestattete, Isobutane und Butane zu verwenden. Es brachte eine weitere ungeahnte Ausdehnungsmoeglichkeit zur Herstellung von hochwertigen Fliegerbenzinen in den U.S.A. und erdoelreichen Laendern.- So ist aus Veroeffentlichungen bekannt geworden, dass die Iso-Oktan- und Alkylat-Produktion in der Welt im Jahre 1940 betrug.

Misch-Oktane in U.S.A.	170 000 Jato
" " ausserhalb U.S.A.	215 000 Jato
Alkylat-Oktane in U.S.A.	584 000 Jato
" " ausserhalb U.S.A.	195 000 Jato
Zusammen	1 173 000 Jato.

Dazu kommen noch 200 000 Jato Iso-Pentane.

Alles was Deutschland fuer einen Kriegsfall dagegen zu setzen hatte, waren ganze 4 - 6 000 Tonnen Isooaktan-Erzeugung pro Jahr.

Selbstverstaendlich musste nun nach Ausbruch des Krieges

Dokument Dr. Buetefisch Nr.

Exhibit Nr. ____

ges auf Forderung der Luftwaffe mit aller Beschleunigung in Deutschland Isooktan durch Errichtung neuer Fabriken geschaffen werden und zwar nach dem Verfahren ueber Isobutylalkohol. Dafuer wurden die Anlage in Heydebreck neu errichtet und in Leuna und Oppau in Anlehnung an die bestehende oben erwaehnte Produktion Erweiterungen vorgenommen. Diese wurden dann ergaenzt durch die in der Entwicklung befindlichen Verfahren aus Hydrierungsabgasen. Fuer letzteres Verfahren wurden dann auf Forderung der Luftwaffe im Laufe des Krieges noch weitere Anlagen geplant und gebaut wie in Poelitz, Scholven, Boehlen und bei anderen Hydrierwerken. Fast all diese Anlagen kamen aber waehrend des Krieges nicht mehr in Betrieb.

Nuernberg, den 10. Februar 1948.

(Dr. Heinrich Buetefisch)

Die vorstehende, vor mir vollzogene Unterschrift des Herrn Dr. Heinrich Buetefisch, zur Zeit Gerichtsgefaengnis Nuernberg, beglaubige ich hiermit.

Nuernberg, den 10. Fenruar 1948.

(Dr. Hans Flaechsner)
Rechtsanwalt

DOC. No. Bü 103 DEFENSE EXHIBIT No. Bü 22

DEFENSE

MILITARY TRIBUNAL

No. VI

CASE No. VI

BÜTEFISCH

DOCUMENT No. Bü 103

DEFENSE EXHIBIT

No. Bü 22

NUMBERED FOR REFERENCE

SUBMITTED 8-3-48

Bü 103

Eidesstattliche Erklaerung.

Ich, Dr.Hermann Z o r n , wohnhaft in Rosenthal / Kr.Frankenberg, Haus Nr. 229, bin darauf aufmerksam gemacht worden, dass ich mich strafbar mache, wenn ich eine falsche eidesstattliche Erklaerung abgebe. Ich erklaere an Eides Statt, dass meine Aussage der Wahrheit entspricht und gemacht wird, um als Beweismaterial dem Militaergerichtshof in Nuernberg, Deutschland, vorgelegt zu werden.

Ich bin geboren am 24.1.1896 in Hamburg. Nach dem Studium der Chemie war ich Assistent an der Technischen Hochschule in Dresden und trat im Mai 1926 in das Werk Oppau der I.G.Farbenindustrie ein. Hier war ich als Leiter einer Arbeitsgruppe fuer Mineraloel-Chemie in dem dortigen Forschungsinstitut taetig.Vom September 1938 bis Juni 1945 war ich Leiter eines Forschungslaboratoriums im Werk Leuna.

Seite Mitte 1941 war ich ehrenamtlicher Mitarbeiter beim Generalbevollmaechtigten fuer Sonderfragen der chemischen Erzeugung (Gebechem). Ich hatte dort den Gebechem in wissenschaftlicher und technischer Hinsicht zu beraten auf dem Gebiete der natuerlichen und synthetischen Schmierstoffe.

Auf Grund meiner Taetigkeit bei der I.G. und beim Gebechem sowie unter Berufung des mir nach dem Kriege zugaenglich gewordenen Zahlenmaterials gebe ich im folgenden eine Darstellung der Schmierstoff-Versorgungslage Deutschlands in den Jahren 1933 - 1943. Ich lege dabei die anliegenden Tabellen 1 und 2 (beide Tabellen sind auch in graphischer Darstellung wiedergegeben und tragen zu ihrer Nummer den Zusatz a.)) zugrunde, deren Richtigkeit ich hiermit versichere und die ich ebenfalls mit meinem vollen Namen gezeichnet habe.

./.

Dr. Hermann Zorn

1. Auf der diesem Affidavit beiliegenden Tabelle 1 sind in Zeile 4 diejenigen Schmierstoffmengen angegeben, welche in dem genannten Zeitraum in den deutschen Raffinerien erzeugt wurden, in der Zeile 5 diejenigen Schmierstoffmengen, welche maximal aus den deutschen Erdoelen gewinnbar waren. Diese Zahlen wurden von mir berechnet unter Zugrundelegung der deutschen Erdoelfoerderung und einer durchschnittlichen Maximalausbeute von 40% gemaess der technischen Erfahrung. In diesem Wert von 40% sind Extraktions - und Rueckstandsoele mit eingeschlossen. Diese Zahlen zeigen, dass in den Jahren 1933 - 1938 die deutsche Schmierstofferzeugung nur zu rund 40% aus deutschem Erdoel geleistet werden konnte. Die restlichen 60% wurden hergestellt aus auslaendischen Rohoelen - und Halbfabrikaten. Der I.G.Anteil an der gesamten deutschen Schmierstoff-Erzeugung ist, wie die Zeilen 8 und 9 der Tabelle 1 zeigen, sehr gering. Er lag in den Jahren 1933 bis 1938 im Durchschnitt unter 1% und erreichte auch im Verlaufe des Krieges noch nicht ganz 3% im Jahre 1943.

2. Im Kriege gelang es dann infolge der verstaerkten Erdoelfoerderung, den Anteil der aus deutschem Erdoel gewonnenen Schmierstoffe an der Gesamterzeugung auf etwa 90% zu steigern. Diese Zahlen zeigen also, dass nicht die Schmierstoff-Synthese die Motorisierung der Wehrmacht und die Fuehrung des Krieges ermoeglicht hat, sondern, dass die Rohstoffbasis fuer die Versorgung des Schmierstoff-Sektors das deutsche Erdoel gewesen ist. Der Anteil der gesamten Schmierstoff-Synthese an der gesamten Schmierstofferzeugung erreicht, wie Zeile 3 der Tabelle 1 zeigt, im Jahre 1943 mit 6,1% seinen hoechsten Wert.

3. Wenn, wie Zeile 6 der Tabelle 1 zeigt, im Jahre 1938 die deutsche Schmieroelerzeugung schon zu 60% auf dem deutschen Erdoel

Dr. Hermann Zorn

./.

basiert, so ist damit noch keineswegs gesagt, dass mit diesen 60% schon eine weitgehende Sicherung der Motorisierung der Wehrmacht erreicht ist. Diese Sicherung haengt nicht nur von der Schmierstoff-Menge ab, sondern in einem noch viel hoeheren Grade davon, ob die technischen Einrichtungen der vorhandenen Produktionsanlagen auch die hohen Qualitaetsanforderungen der wehrtechnisch wichtigen Schmieroelsorten zu erfuellen vermoegen. Wehrtechnisch wichtige Schmiermittel sind: Autooele, Marine-Motorenoele und Flugmotorenoele. An diese Oele werden besonders hohe Qualitaetsanforderungen gestellt hinsichtlich ihres Verhaltens bei hohen und tiefen Temperaturen. Um auf der Basis Erdoel diesen Qualitaetsanforderungen genuegen zu koennen, bedurfte es der Einfuehrung besonderer Raffinationsmethoden. Diese bestanden bis zum Jahre 1938 in Deutschland noch nicht. Bis dahin konnten nur Autooele mittlerer Qualitaet hergestellt werden. Im Jahre 1938 gelang es der Raffinerie Oelebshausen der Deutschen Vakuum-Oelgesellschaft, einer Tochtergesellschaft der Vakuum Oil New York, erstmalig versuchsweise einige to Flugmotorenoel auf der Basis von deutschem Erdoel herzustellen. Im Laufe des Jahres 1939 wurde dann dort eine groessere Produktion in Betrieb gesetzt, die vom September 1939 bis zum Jahresende 1999 to Flugmotorenoel herstellte. Sie wurde nach Kriegsausbruch ausgebaut auf 12000 jato. Bis 1939 deckte die deutsche Luftwaffe ihren Bedarf durch Import im Ausland hergestellter Flugmotorenoele, die sowohl von der Vakuum-Oel-Gesellschaft und der Standard und ihrer gemeinsamen Vertriebsgesellschaft, der Intava, als auch von der Rhenania Ossag (Shell) eingefuehrt wurden. Nach einer Mitteilung der Intava, Hamburg I, Poststrasse 1, betrug die importierte Flugschmieroelmenge 1937 10 000 jato, 1938 21 000 jato.

Dr. Hermann Zorn

./.

Parallel mit der Errichtung einer Raffinationsanlage fuer Flugmotorenoelherstellung bei der Vakuum wurde auch im Jahre 1936 bei der Mineraloelraffinerie Nerag in Misburg bei Hannover eine Anlage zur Herstellung von Mineralischem Flugmotorenoel aus deutschem Erdoel in Auftrag gegeben. Sie nahm ihre Produktion im Jahre 1939 auf.

Zusammenfassend ergibt sich, dass Deutschland bei Ausbruch des Krieges 1939 eine nennenswerte Produktion an Flugschmieroel auf der Basis Erdoel nicht besass. Die I.G. war an dieser Produktion ueberhaupt nicht beteiligt.

4. Neben dieser Entwicklung der Qualitaetssteigerung der Fertig - Flugoele aus deutschen Erdoelen durch Einfuehrung technisch wirksamer Raffinationsmethoden wurde seitens der verschiedenen Dienststellen der Wehrmacht auch der Weg der Qualitaetssteigerung durch Beimischung qualitativ hochwertiger synthetischer Schmierstoffe verfolgt. Es waren 5 Firmen in Deutschland, bei denen eine entsprechende technische Entwicklung im Laufen war und die daher von den Wehrmachtsdienststellen in Anspruch genommen werden konnten. Das Heer wandte sich an das Werk Oberhausen-Holten der Ruhrchemie, die Marine an das Treibstoffwerk Rheinpreussen in Moers und die Luftwaffe nahm die folgenden 3 Firmen in Anspruch: Die I.G.Farbenindustrie (zuerst Werk Oppau, spaeter Leuna), die Rhenania-Ossag mit ihrem Werk Harburg und die Norddeutschen Mineraloelwerke, eine Gemeinschaftsgruendung der deutschen Vakuum-Oelgesellschaft und der Deutsch-Amerikanischen Petroleum-Gesellschaft (DAPG=Standard).

Die synthetischen Arbeiten dieser 5 Firmen hatten zum Ziele die Herstellung einer synthetischen Schmierstoffkomponente, die den natuerlichen, gut raffinierten Schmieroelen beigemischt werden soll,

Dr. Hermann Zorn ./.

um ihr Verhalten bei hohen und niedrigen Temperaturen zu verbessern. Bei diesen 5 Firmen wurden 5 verschiedene Verfahren, die von den einzelnen Firmen selbstaendig entwickelt worden waren, ausgeuebt. Bei der Ruhrchemie wurde eine hochsiedende Fraktion des Fischer-Oels unter Druck gekrackt und dann das Krackprodukt polymerisiert. Bei Rheinpreussen wurde Paraffin der Fischer-Synthese in bestimmter Weise chloriert und das Chlorierungsprodukt mit Naphtalin kondensiert. Bei der I.G. in Oppau bezw. Leuna wurde das Aethan der Hydrierungsabgase dehydriert zu Aethylen und dieses polymerisiert. Bei der Rhenania-Ossag in Harburg wurden die bei der Schmieroel-Raffination anfallenden Paraffin-Gatsche unter geringem Druck gespalten und die Spaltprodukte polymerisiert. Bei dem Gemeinschaftsunternehmen Vakuum-DAPG, den Norddeutschen Mineraloelwerken wurde in ihrem in den Jahren 1939 - 1941 erbauten Werk in Poelitz ein Verfahren angewandt, das von der Standard Oil of Indiana erfunden und dessen deutsches Patent die Standard of Indiana der I.G. im Jahre 1937 verkauft hatte. Dieses Verfahren bestand darin, dass chemisch reines Paraffin drucklos in der Gasphase gekrackt und die Spaltprodukte polymerisiert wurden.

In der diesem Affidavit beigelegten Tabelle 2 ist ein Ueberblick gegeben ueber alle in Deutschland hergestellten synthetischen Schmierstoffe. Aus dieser Zusammenstellung ergibt sich, dass der I.G.Anteil an diesen Produktionen im Jahre 1943 31% betraegt.

Ausser den angefuehrten Schmierstoffen hat die I.G. in Zusammenarbeit mit der Standard Oil of New Yersey schon vor 1939

Dr. Hermann Zorn ./.

die Schmieroel - Zusatzstoffe Paraflow(Stockpunktserniedriger) und Oppanol (Viskusitaetsverbesserer) entwickelt und sowohl in Deutschland wie in USA in eine laufende Produktion uebergefuehrt.

Nuernberg,den 5.November 1947.

Dr. Hermann Zorn
(Dr.Hermann Zorn)

Die vorstehende, vor mir vollzogene Unterschrift des Herrn Dr.Ing.Hermann Zorn aus Rosenthal Kr.Frankenbergm der mir der Person nach bekannt ist, beglaubige ich hiermit:

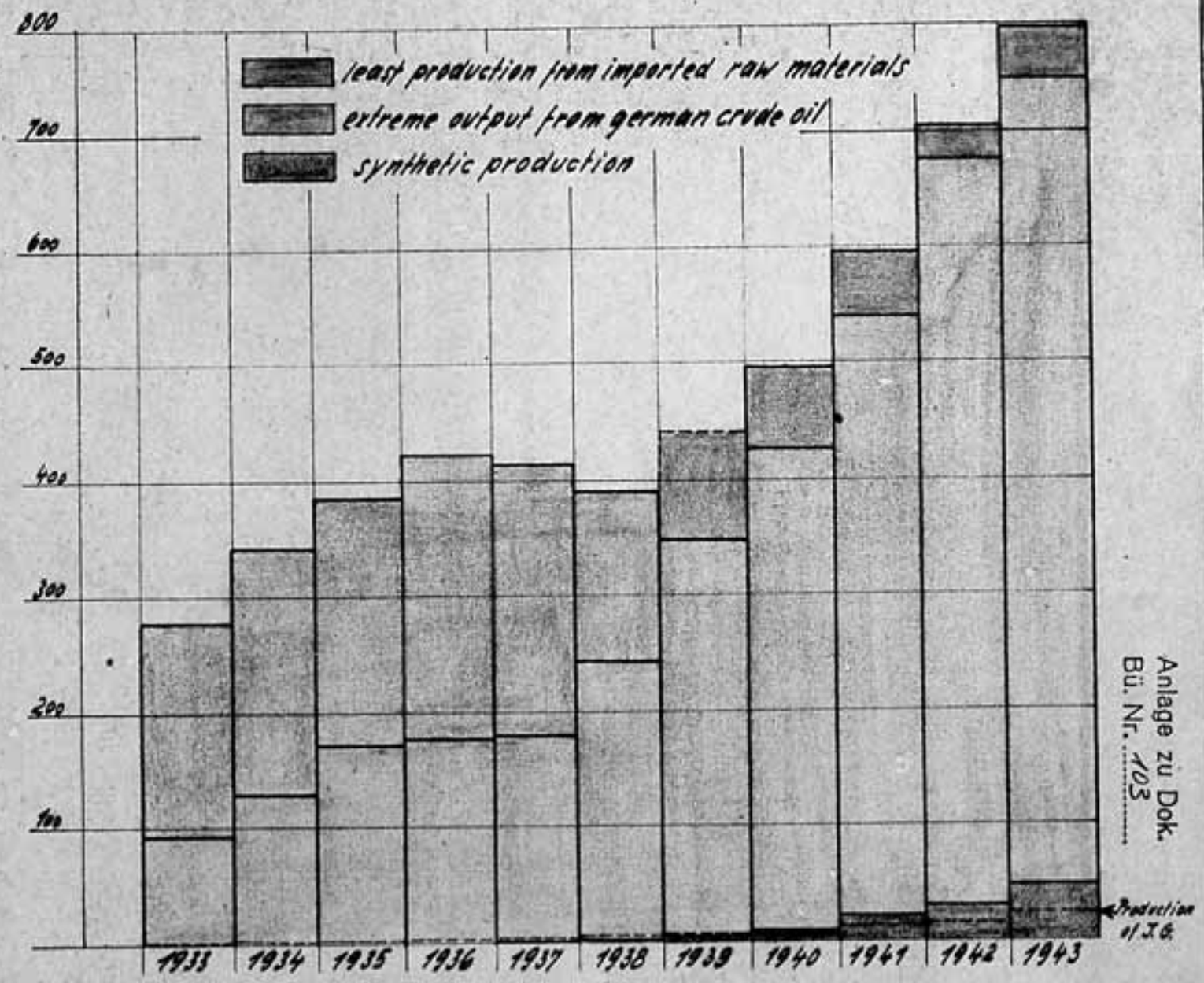
Nuernberg,den 5.November 1947.

Dr. Kurt Hartmann
(Dr.Kurt Hartmann).

Assistant Defense Counsel
im Fall VI

Table 1a
belonging to my affidavit
dated 5. november 1947
Dr Hermann Zorn

German production of lubricating oils



Anlage zu Dok.
Bü. Nr. 103

Table 1
belonging to my affidavit
dated 5 november 1947
Dr Hermann Zorn

German production of lubricating oils
in 1000t

	1933	1934	1935	1936	1937	1938	1939	1940	1941	1942	1943
Total production	276	340	384	423	415	388	·	496	598	702	799
Synthetic production	—	—	—	—	0,03	0,4	4	10	20	32	49
" in % of Total	—	—	—	—	—	0,1%	·	2%	3,3%	4,6%	6,1%
therefore producted from crude oil	276	340	384	423	415	388	·	486	578	670	750
" extreme output from german crude oil	96	126	172	178	181	243	341	419	522	642	707
" in % of Total	35%	37%	45%	42%	43,5%	63%	·	85%	87%	92%	88,5%
" therefore least production from imported raw materials	180	214	212	245	234	145	·	67	56	28	43

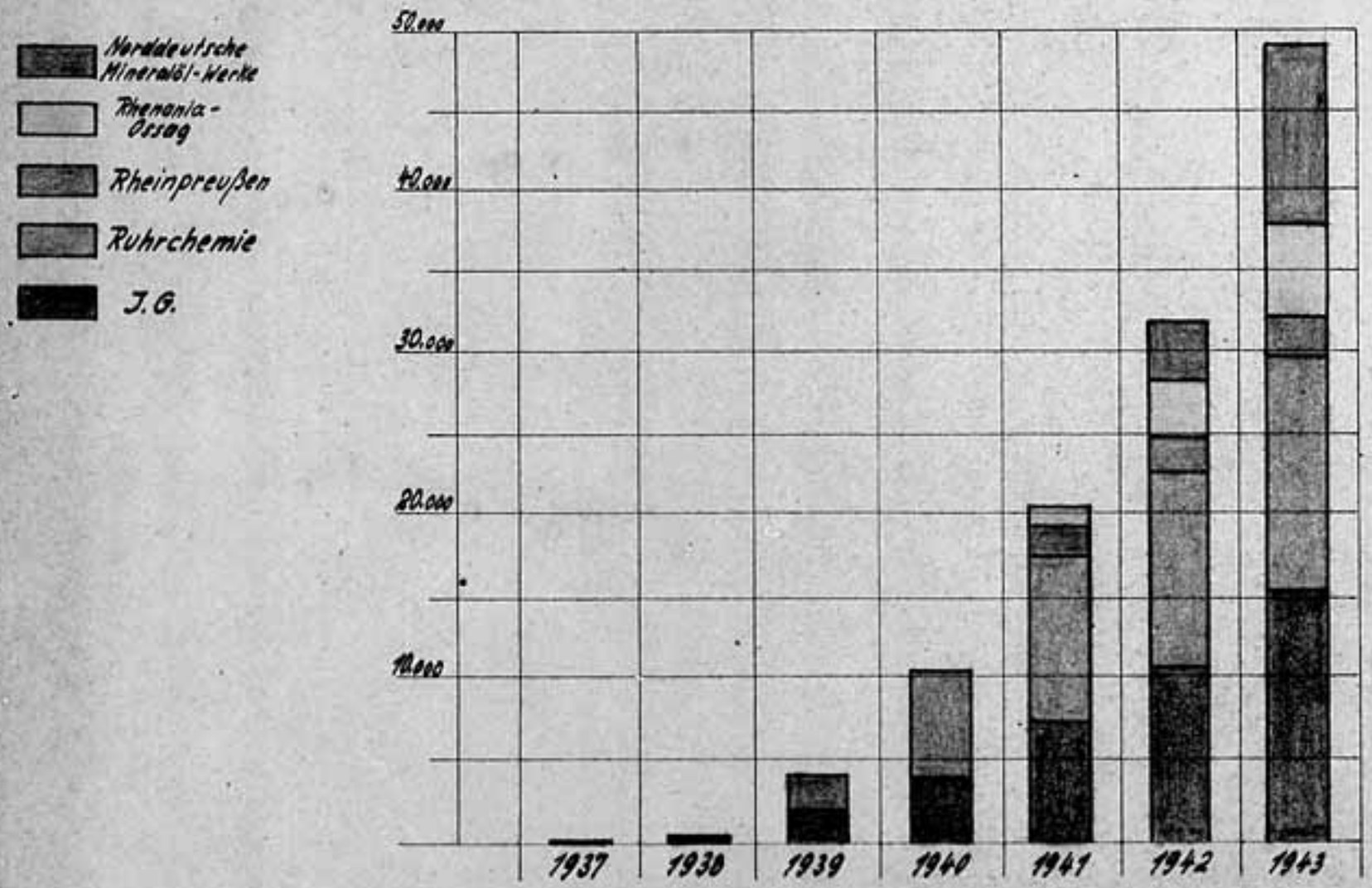
Production of J.G.	0,5	0,8	1	1,9	2,7	3,2	5,3	7,5	11,4	16,4	21,2
" in % of Total	0,2%	0,2%	0,3%	0,5%	0,7%	0,8%	·	1,5%	1,9%	2,3%	2,7%

Anlage zu Dok.
Bü. Nr. 103

Table 2a
belonging to my affidavit
dated __ november 1947
Dr. Hermann Zorn

German production of synthetic lubricating oils

in t



Anlage zu Dok.
Bü. Nr. 163

Table 2
belonging to my affidavit
dated 5 november 1947
Dr Hermann Korn

German production of synthetic lubricating oils

in t

	Plant	1936	1937	1938	1939	1940	1941	1942	1943
Component for aviation oil	I.G. Leuna	—	30	439	1.933	3.881	6.109	8.090	8.438
" " " "	I.G. Schkopau							—	1.715
" " " "	Rhenania-Ossag Harburg					—	1.200	3.650	5.650
" " " "	Norddeutsche Mineralöl-Werke Pölitz						—	3.555	11.158
Component for motor car oil	Ruhrchemie Holten			—	1.989	6.146	10.679	12.072	14.191
Navy motor oils	Rheinpreußen Moers					—	1.800	2.500	2.500
Air force special oils	I.G. Leuna					—	49	1.032	1.409
Oil for railway axes	I.G. Leuna					—	200	500	1.109
Cylinder oil for superheated steam	I.G. Ludwigshafen						—	33	540
Soluble oil	I.G. Höchst						—	400	2.300
Total synthetic production		—	30	439	3.922	10.027	20.037	31.832	49.010

Synthetic production of I.G.	—	30	439	1.933	3.881	7.350	10.055	15.501
" " " in % of Total	—			49%	38%	37%	32%	31%

Anlage zu Dok.
Bü. Nr. 143

DOC. No. Bü 78 DEFENSE EXHIBIT No. Bü 23

DEFENSE

MILITARY TRIBUNAL

No. VI

CASE No. VI

BÜTEFISCH

DOCUMENT No. Bü 78

DEFENSE EXHIBIT

No. Bü 23

NUMBERED FOR REFERENCE

SUBMITTED 8-3-48

Eidesstattliche Erklärung.

Ich, Dr.-Ing. Carl Rumscheidt, wohnhaft in Dortmund, Arndtstrasse 6o, bin darauf aufmerksam gemacht worden, daß ich mich strafbar mache, wenn ich eine falsche eidesstattliche Erklärung abgebe. Ich erkläre an Eides Statt, daß meine Aussage der Wahrheit entspricht und gemacht wird, um als Beweismaterial dem Militärgerichtshof Nr. VI im Justizpalast Nürnberg, Deutschland, vorgelegt zu werden.

Dr. Bütefisch war der technische Leiter des Leuna-Werks vom Jahre 1931 an. Ich selbst war seinerzeit ab 1928 und zwar von 1933 bis 1945 als technischer Abteilungsleiter im Leuna-Werk tätig und weiß, daß und in welchem Umfang Dr. Bütefisch dort besonders den Ausbau neuer Düngemittelfabrikation gefördert hat. Seine Hauptaufmerksamkeit hat er der Entwicklung der Hydrierung und organischen Betrieben zugewandt. Die Organisation im Werk war so aufgezogen, daß Dr. Bütefisch sich um Arbeiter-Einsatzfragen nicht gekümmert hat, sondern lediglich für die technischen Belange zuständig war. Dr. Bütefisch war ausserdem Vertreter der Sparte I beim Stickstoff-Syndikat und als Vertreter der I.G. in der Wirtschaftsgruppe Kraftstoffe, die er seit Ausbruch des Krieges als stellvertretender Leiter geführt hat.
Die Produktion der Leuna-Werke vor dem Kriege war ausschließlich für den Wirtschaftsverbrauch ausgerichtet. Es wurden in der Hauptsache produziert Düngestickstoff für die Landwirtschaft, technischer Stickstoff als Vorprodukt für die chemische Industrie, Methanol für den Kunststoff und Treibstoffsektor, Methylamin für die Lösungsmittelindustrie und Waschmittel, organische Produkte für die Kunstfaserindustrie und Benzin für die Wirtschaft und Luftfahrt. Sämtliche Produkte dienten der Friedenswirtschaft. In den vielen technischen Besprechungen an denen ich teilgenommen habe, ist niemals von seiten der Direktion

oder auch von Herrn Dr. Bütefisch von irgend welchen Kriegsabsichten oder gar Angriffskriegsabsichten der Regierung gesprochen worden. Im Gegenteil, die Entwicklungsarbeiten und Erweiterungen der Produktionsanlagen liegen ganz auf dem Gebiet der Friedensproduktionen. Allein der Auf- und Ausbau der organischen Produktionen - Kunstfaser und Waschmittelerzeugung ab 1937 - war mit einem derartigen Einsatz von Baustoffen und Arbeitskräften belastet, daß daneben gar kein Raum mehr blieb für die Errichtung von Kriegsproduktionen.

Der Ausbruch des Krieges ist uns allen überraschend gekommen. Daran ändert die Tatsache nichts, daß auf Anordnung der Behörden ab 1936 sogenannte Mob-Pläne aufgestellt werden mußten. Das galt allgemein für die gesamte deutsche Industrie und war in allen Ländern Europas üblich.

Im Kriege sind dann von der I.G. und zwar auf Anordnung der Behörden eine Reihe neuer Werke aufgebaut bezw. angefahren wie z.B. durch die Sparte I Waldenburg, Heydebreck, Moosbierbaum und Auschwitz. Für diese Werke wurden eigene Betriebsführer bezw. Bauleiter eingesetzt; die Gesamtplanungen wurden von der Sparte I ausgeführt, wozu die gesamten Abteilungen der Stammwerke Oppau und Leuna herangezogen wurden; auf diese Weise hatten sich die betreffenden Abteilungsvorstände bezw. Direktoren an dem Aufbau dieser Werke zu beteiligen, Die Zusammenfassung der Gesamtplanung von den Werken Waldenburg und Heydebreck leitete Dr. Müller-Conradi, die der Werke Moosbierbaum und Auschwitz, soweit Sparte I dafür in Frage kam, Dr. Bütefisch.

Für die Stickstoffragen ausserhalb der eigentlichen I.G.-Werke war Dr. Bütefisch verantwortlich. In dieser Eigenschaft hat Dr. Bütefisch im Juli 1942 den Vertreter der französischen Stickstoffindustrie Herrn Generaldirektor Lelong nach Leuna eingeladen, um mit diesem die Möglichkeiten der technischen Hilfeleistung durch die I.G. zu besprechen. Dies ist dann auch in der Folgezeit bis 1944 in großzügiger und uneigennütziger

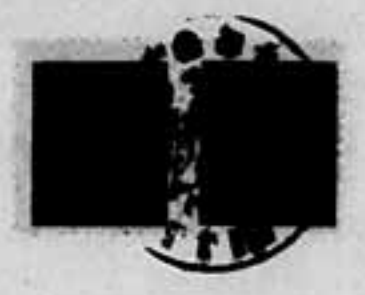
Weise ohne jede Gegenleistung erfolgt und auch der Stickstoff-Industrie in Belgien und Holland zugute gekommen.

Über die Person des Herrn Dr. Bütefisch kann ich aussagen, daß er sich in all seinen Handlungen und Arbeiten stets nur von rein technischen und wirtschaftlichen Gesichtspunkten leiten ließ. Ich habe nie feststellen können, daß er sich irgend wie parteipolitisch betätigt hätte. Sowohl in Leuna, dem ständigen Wohnsitz von Dr. Bütefisch, als auch in Berlin, wo er für die Wirtschaftsgruppe Kraftstoffe und das Stickstoffsyndikat viel tätig war, galt er bei all seinen Mitarbeitern als vollkommen unpolitisch.

Bei allen Begegnungen mit Dr. Bütefisch habe ich ihn nie in Uniform oder mit einem Abzeichen gesehen. Ob er der Partei oder einer Gliederung angehört hat, kann ich daher nicht sagen.

Dortmund, den 15. Januar 1948

C. Brundiers



Die Richtigkeit der Unterschrift beglaubigt
Dortmund, den 18. Jan. 1948
Der Oberstaatsanwalt
Hellmuth

DEFENSE

MILITARY TRIBUNAL

No. VI

CASE No. VI

BÜTEFISCH

DOCUMENT No. Bü 284

DEFENSE EXHIBIT

No. Bü 24

NUMBERED FOR REFERENCE

SUBMITTED 8-3-48

DOC. No. Bü 284 DEFENSE EXHIBIT No. Bü 24

Bü 284

Dokument Dr.Buetefisch Nr.

Exhibit Nr._____

Eidesstattliche Erklaerung.

Ich,Dr.Hans K a e d i n g , geboren am 2.8.1905, wohnhaft Krefeld-Uerdingen, Duesseldorferstrasse 24, bin darauf aufmerksam gemacht worden, dass ich mich strafbar mache,wenn ich eine falsche eidesstattliche Erklaerung abgebe. Ich erklaere an Eides Statt, dass meine Aussage der Wahrheit entspricht und gemacht wird, um als Beweismaterial dem Militaergerichtshof im Justizpalast Nuernberg,Deutschland ,vorgelegt zu werden.

1. Ich war seit September 1934 im Leunawerk taetig, zunaechst als Chemiker in der Versuchsabteilung,darnach als Betriebsleiter verschiedener Anlagen, zuletzt der Ammoniaksynthese. Anfang 1941 wurde ich in die Verwaltung berufen und zwar in die Abteilung fuer Wirtschaftlichkeitspruefung. Seit Mai 1944 befand ich mich im Stab der Werksleitung und war mit Fragen des Wiederaufbaues des Leunawerkes nach den damals einsetzenden Bombenangriffen betraut.

2. Ich kenne Herrn Dr.Buetefisch seit meinem Eintritt in das Leunawerk. Zur damaligen Zeit war er neben seiner Taetigkeit ausserhalb des Werkes, die vornehmlich auf dem Stickstoffgebiet lag, als Produktionsleiter des Werkes taetig. Zu seiner Unterstuetzung war bereits damals Herr Dr.v.Staden herangezogen worden. Ab 1935 bestand die Werksleitung aus dem Leiter des Gesamtwerkes, Dr.Schneider, ferner aus Dr.Buetefisch, der die techn. Leitung des Werkes innehatte, weiterhin aus Dr.v.Staden, der die Leitung der Produktionsbetriebe hatte, sowie Herrn Dr.Strombeck, der die maschinentechnischen Betriebe und die Werkstaetten betreute. Ausserdem hatte Herr Dr.Sauer seinen Sitz in Leuna, der erster Ingenieur

./.

Dokument Buetefisch Nr.

Exhibit Nr._____

der Sparte I war und dem in dieser Hinsicht ausser Leuna auch das Werk Oppau unterstand.

3. Dr.Buetefisch hat sich um technische Einzelheiten gekuemmert, soweit diese in sein Arbeitsgebiet fielen. In den ersten Jahren meiner Anwesenheit in Leuna hat er die einzelnen Abteilungen im Werk in regelmaessigen Abstaenden besucht und die einzelnen technischen Probleme und Aufgabenstellungen durchgesprochen. Ich selbst lernte Herrn Dr.Buetefisch in dieser Eigenschaft bereits am Anfang meiner Taetigkeit in Leuna kennen, da ihn besonders die Versuchsabteilung mit ihren vielfaeltigen Problemen stark interessierte. Besonders nahm Herr Dr. Buetefisch sich der Entwicklung der Hydrierung und der damit zusammenhaengenden Betriebe an, ein Arbeitsgebiet, welches allein schon genuegt haette, um die Arbeitskraft eines Menschen voll in Anspruch zu nehmen, waehrend dies bei ihm nur ein Teilgebiet seiner Taetigkeit war. Im ganzen gesehen war es daher im Laufe der Jahre nur moeglich, Herrn Dr.Buetefisch im kurzen,knappen Vortraegen ueber die verschiedenen Probleme zu informieren, ohne dass Einzelheiten haetten durchgesprochen werden koennen. Er musste sich vielmehr damit begnuegen, die allgemeinen Richtlinien anzugeben, nach denen dann unter Leitung von Dr.v. Staden verfahren wurde. Ich habe bei dieser Gelegenheit immer wieder an Dr.Buetefisch die ausgezeichnete Eigenschaft schaetzen gelernt, schnell das Wesentliche eines Problems zu erfassen und die Schwierigkeiten eines solchen praezise darstellen zu koennen, eine seltene Faehigkeit, wie ich sie nur bei ganz wenigen Menschen kennengelernt habe,vielleicht im dem Ausmass nur bei dem Nobelprei-

./.

Dokument Dr. Buetefisch Nr.

Exhibit Nr._____

traeger Fritz Haber.

4. Im Laufe des Krieges wurde von den in Leuna durchgefuehrten Produktionen besonders stark das Treibstoffgebiet ausgeweitet. Zu diesem Zweck wurde beispielsweise eine Anlage in Moosbierbaum geschaffen, in der ein Spezialhochleistungsbenzin hergestellt wurde auf der Basis von rumaenischen Oelen. Um dieses Werk, das von Leuna aus errichtet wurde, hat sich Herr Dr.Buetefisch besonders gekuemmert und es in den verschiedensten Bau - und Produktionsstadien besucht. Ferner wurde an das von der Sparte II geplante Bunawerk Auschwitz ein sogenannter Leuna-Teil angegliedert, in dem zunaechst vorgesehen war, die sogenannte Synelsynthese durchzufuehren. Auschwitz wurde auf diese Weise ein gemeinsames Werk der Sparte I und II. In Bezug auf Auschwitz beschraenkte sich die Taetigkeit Dr.Buetefisch's jedoch praktisch darauf, sich ueber den Baufortschritt und den technischen Stand der Anlagen unterrichtet zu halten und die technischen Planungsfragen richtunggebend zu beeinflussen. Herr Dr. v.Staden war in seiner Vertretung mit der Durchfuehrung im einzelnen beauftragt. Dr.Buetefisch ist mit Einzelheiten in Auschwitz nicht befasst worden, dies waere auch bei der Ueberlastung Dr.Buetefisch's mit seinen Aemtern in Berlin nicht moeglich gewesen. Zudem weise ich darauf hin, dass Dr.Buetefisch im Sommer 1940 mehrere Monate erkrankt war und im Verlauf dieser Krankheit ein Auge verlor. Er war auch darnach bis in das Jahr 1941 hinein infolge dieser Erkrankung in seiner Arbeitskraft beeintraechtigt.

./.

Dokument Dr.Buetefisch Nr.

Exhibit Nr._____

5. Dr.Buetefisch hat sich vornehmlich mit technischen und Entwicklungsfragen befasst. Allgemeine Werksverwaltung und Arbeitseinsatz gehoerten nicht zu seinem Arbeitsgebiet. Zudem waren besonders in Leuna diese Gebiete durch hervorragende langjaehrig taetige Persoenlichkeiten vertreten. Ausserdem fielen diese Dinge in das Aufgabengebiet des Werksleiters Dr.Schneider, der sich seinerseits besonders waehrend des Krieges normalerweise nicht eingehender um technische Dinge zu kuemmern pflegte. Jedoch hat sich Dr.Buetefisch besonders bei den ihm unterstellten Grossbaustellen stets auch allgemein ueber die Arbeits - und Lebensbedingungen der Belegschaft orientieren lassen.

Ich habe an Herrn Dr.Buetefisch niemals beobachtet, obwohl ich sehr haeufig mit ihm zusammen war, dass er sich politisch betaetigt oder positiv politisch fuer das Dritte Reich geaeussert haette. Ihm waren anfangs als Mitglied einer Loge eine Reihe von Schwierigkeiten bereitet worden. M.W. erfolgte seine Aufnahme in die Partei erst spaet, etwa ab 1938 oder 1939. Nichtsdestoweniggr hat er das Parteiabzeichen niemals getragen. Er war eine vollkommen unpolitische Natur, der beispielsweise auch ueber den Kriegsausbruch entsetzt war, umsomehr, als er auf seinem speziellen Arbeitsgebiet, dem Treibstoffgebiet, uebersehen konnte, dass wir im

./.

Dokument Dr.Buetefisch Nr.

Exhibit Nr._____

keiner Weise fuer den Krieg geruestet waren. Im Sommer 1944 hoerte ich durch einen Zufall, dass Dr.Buetefisch eine Ehrencharge in der SS bekleiden sollte. Ich habe das fuer unmoeglich gehalten, habe ihn auch nie in Uniform gesehen.

Nuernberg,den 24.Februar 1948.

(Dr.Hans Kaeding)

Die vorstehende, vor mir vollzogene Unterschrift des Herrn Dr.Hans Kaeding,Uerdingen,Duesseldorferstrasse 24, beglaubige ich hiermit.

Nuernberg,den 24.Februar 1948.

(Dr.Kurt Hartmann)
Assistent Defense Counsel
im Fall VI

DEFENSE

MILITARY TRIBUNAL

No. VI

CASE No. VI

BÜTEFISCH

DOCUMENT No. Bü 242

DEFENSE EXHIBIT

No. Bü 25

NUMBERED FOR REFERENCE

SUBMITTED 8-5-48

DOC. No. Bü 242 DEFENSE EXHIBIT No. Bü 25

FRIEDRICH UHDE

(21b) BOCHUM-GERTHE, DEN
Bövinghauser Hellweg 246
Fernsprecher Dortmund 8 21 27

Bü 242

9.1.1948

Eidesstattliche Versicherung.

Ich, Friedrich Uhde, wohnhaft Bochum-Gerthe, Bövinghauser-Hellweg 246, bin darauf aufmerksam gemacht worden, daß ich mich strafbar mache, wenn ich eine falsche eidesstattliche Erklärung abgebe. Ich erkläre an Eides Statt, daß meine Aussage der Wahrheit entspricht und gemacht wird, um als Beweismaterial dem Militärgerichtshof in Nürnberg, Deutschland, vorgelegt zu werden.

Ich kenne Herrn Dr. Bütefisch seit dem Jahre 1934. Wir hatten seinerzeit rein fachliche Differenzen, die vor dem Wirtschaftsbeauftragten des Führers, Herrn Keppler, auf mein Verlangen zur Sprache gebracht wurden. Ich habe dabei die feindliche Einstellung des Herrn Keppler gegen die I.G. kennengelernt. Umsomehr muß ich es anerkennen, daß Herr Dr. Bütefisch mit mir und meiner Firma eine Lösung der auf technischem Gebiet liegenden Differenz herbeiführte, die ausserordentlich fair war und eine weitere enge Zusammenarbeit zwischen der I.G. und meiner Firma möglich machte.

Während der folgenden Jahre habe ich nun dauernd mit Herrn Dr. Bütefisch geschäftlich und darüber hinaus persönlich Kontakt gehabt. Ich kenne seine politische Haltung und Einstellung, da wir des öfteren über die wirtschaftliche Lage in Deutschland lange Aussprachen hatten. Ich weiß, daß Herr Dr. Bütefisch stets ein typischer Vertreter der freien Wirtschaft gewesen

und geblieben ist. Er war immer bemüht, mit dem Ausland den Kontakt zu halten, der für die gesunde Weiterentwicklung der Weltwirtschaft nötig ist. Damit stand er im gewissen Gegensatz zu den nationalsozialistischen Bestrebungen, die von Jahr zu Jahr mehr auf eine autarke Wirtschaftsform hindrängten, wobei er sich allerdings darüber klar war, daß der Aufbau nationaler Industrie in ganz Europa auch die deutsche Wirtschaft in erheblichem Umfange miterfassen müsse.
Mit Bestimmtheit kann ich aus unseren laufend geführten Besprechungen sagen, daß Herr Dr. Bütefisch niemals an einen Krieg, geschweige denn an einen Angriffskrieg geglaubt hat. Er war Techniker und ihm lagen Gedanken des Aufbaues nahe, aber nicht Pläne über Zerstörungen, die jeder Krieg zwangsläufig mit sich führen muss.

Ich erinnere mich noch folgender Episode:
In den Tagen der politischen Hochspannung, vor dem Einmarsch der deutschen Truppen in das Sudetenland, wurde ich von Herrn Dr. Bütefisch durch ein Telefongespräch am Nachmittag gebeten, dringend nach Berlin zu kommen, um am anderen Morgen ½9 Uhr mit ihm zu konferieren. In dem Telefongespräch drückte mir Herr Dr. Bütefisch seine grossen Besorgnisse wegen kriegerischer Verwicklungen betreffs des Sudetenlandes aus. Anschliessend nach dem Telefongespräch mit Berlin wurde ich von einem Geschäftsfreund aus London angerufen, der mir telefonisch unter anderem mitteilte, daß er gehört habe, daß Chamberlain die Absicht habe, mit Hitler in Deutschland zusammen zu kommen. Als ich am nächsten Morgen Herrn Dr.

Bütefisch davon unterrichtete, war er geradezu ausser sich vor Freude über diese Mitteilung, und sagte ungefähr wörtlich: "Gott sei Dank, nun wird ein Krieg vermieden und der Friede bleibt uns erhalten !"

Ich erinnere mich ferner, daß, als wir kurz nach Kriegsausbruch zusammenkamen, Herr Dr. Bütefisch seiner Entrüstung darüber Ausdruck verlieh und bedauerte, daß der Ansatz zu neuen technischen Erfolgen nun mit rauher Hand durch einen Krieg unterbrochen und zerstört war. Herr Dr. Bütefisch ist infolge seiner grossen Erfahrungen auf dem Stickstoff- und Hydriergebiet von vielen Menschen um Rat gefragt worden. Er hat aber niemals diesen seinen technischen Ratschlag jemals mit dem Gedanken verbunden, damit Deutschland stark zu einem Krieg oder Angriffskrieg zu machen. Er freute sich über einen technischen Fortschrift im Ausland genau so wie über deutsche Erfolge und es ist bemerkenswert, daß er niemals die Entwicklung anderer Industrien, die sein Arbeitsfeld betrafen, mit Neid oder Mißgunst gegenübergestanden hatte. Im Gegenteil, er hat sie, wo er nur konnte, gefördert nach dem Wahlspruch, daß er nur einem gesunden gegenseitigen Konkurrenzkampf der Allgemeinhait dienen könnte.

Im Kriege hat Herr Dr. Bütefisch dann wie jeder andere anständige Deutsche seine Pflicht getan, Er sagte mir einmal kurz nach Ausbruch des Krieges: " Wenn die Techniker, die nicht wie unsere anderen Landsleute an der Front stehen, zu Hause bleiben dürfen, so ist es unsere verdammte Pflicht und Schuldigkeit, zu arbeiten, um denen zu helfen, die für uns kämpfen."

Ich bin bis zum Kriegsende in gewissen Abständen ständig mit Herrn Dr. Bütefisch zusammengekommen und weiss, daß er sich politisch nicht betätigt hat. Jedes politische Treiben lag ihm vollkommen fern. Er war ganz von seiner Arbeit in Anspruch genommen und hätte auch gar keine Zeit gehabt, sich mit irgendwelchen politischen Fragen zu beschäftigen. Häufig hat mir Herr Dr. Bütefisch seine Besorgnisse zum Ausdruck gebracht, daß er von führenden nationalsozialistischen Stellen gedrängt wurde, Maßnahmen zu treffen, mit denen er absolut nicht einverstanden war und die er für unvernünftig hielt. Er hat, wie er sagte, die Maßnahmen auch teilweise nicht durchgeführt und hat deswegen manche Differenzen mit maßgebenden Regierungsstellen gehabt. Er hat sehr häufig auch die Maßnahmen der Regierungsstellen scharf kritisiert. Wir deutschen Industriellen wissen aber, daß derartige Kritiken bei der völlig staatlich gelenkten Wirtschaft nur wenig oder garnicht berücksichtigt wurden. Das lag eben daran, daß wir nur über Teilausschnitte ungenügende Informationen bekamen und so auch keinen Einfluß nehmen konnten auf das Gesamtgeschehen. Dr. Bütefisch's Leben war ausgefüllt von den Arbeiten und technischen Entwicklungen, Forschungen und Überführung der Ergebnisse in die Technik. Ich weiß, daß er sich bei dieser ungeheuren Beanspruchung mit Einzelheiten auf dem Arbeitseinsatzgebiet nicht befasst hat, was aber nicht ausschliesst, wie ich es aus verschiedenen Besuchen, die ich zusammen mit ihm auf Werken durchgeführt habe, sich stets um das Wohl und Wehe der Angestellten und Arbeiter bekümmert hat. Er hat mich wiederholt danach gefragt, wie bei unseren grossen Montagestellen das Personal untergebracht und verpflegt würde.

Ich habe früher nie gewusst, ob Dr. Bitefisch der nationalsozialistischen Partei oder einer ihrer Gliederungen angehört hat. Sein ganzes Verhalten ließ aber auf das Gegenteil schließen. Auf jeden Fall habe ich ihn niemals mit irgendwelchen Abzeichen oder irgendwelcher Uniform gesehen. Schon dieses Behängen mit äusseren Kennzeichen lehnte er vollkommen ab. Ich weiss, daß Herr Dr. Bitefisch von dem Militärgericht angeklagt ist wegen Vorbereitung zum Krieg, wegen Raub und Plünderung und wegen Verbrechen an der Menschlichkeit. Ich halte es für geradezu absurd, Herrn Dr. Bitefisch solche Vorwürfe zu machen, da ich ihn stets als einen ehrenwerten Menschen mit edlem Charakter kennen gelernt habe.

Ich habe diese Ausführungen gemacht, um der Wahrheit die Ehre zu geben.

Friedrich Allek

Bochum-Gerthe, den 9. Januar 1948.

Die Richtigkeit der Abschrift beglaubigt
Dortmund, den 4. Juni 1948
Der Oberstadtdirektor
i. A.

DEFENSE

MILITARY TRIBUNAL

No. VI

CASE No. VI

BÜTEFISCH

DOCUMENT No. Bü 41

DEFENSE EXHIBIT

No. Bü 26

NUMBERED FOR REFERENCE

SUBMITTED 8-3-48

DOC. No. Bü 41 DEFENSE EXHIBIT No. Bü 26

Eidesstattliche Erklärung.

Ich, Dr. Friedrich H e n n i n g , geb. 19.7.1898, wohnhaft in Holzminden, Moltkestrasse 3, bin darauf aufmerksam gemacht worden, dass ich mich strafbar mache, wenn ich eine falsche eidesstattliche Erklärung abgebe. Ich erkläre an Eides Statt, dass meine Aussage der Wahrheit entspricht und gemacht wird, um als Beweismaterial dem Militärgerichtshof in Nürnberg, Deutschland, vorgelegt zu werden.

Als ständiger Assistent und erster Mitarbeiter von Herrn Dr. Buetefisch in den Jahren 1931 bis einschliesslich 1941, habe ich ihn bei seinen Betriebsrundgängen im Leuna-Werk Merseburg begleitet und den technischen Abteilungsführerbesprechungen beigewohnt, die unter seiner Leitung stattfanden. Bei diesen Besprechungen handelte es sich nur um technisch wissenschaftliche Angelegenheiten, Produktionsfragen wurden nur nach der rein wirtschaftlichen Bedarfslage erörtert. Auf all unseren Produktionsgebieten war ab 1934 die Nachfrage durch die Wirtschaft grösser als die Erzeugungsmöglichkeit und die Ausweitung unserer Produktionen hat sich nach diesen Forderungen gerichtet. Niemals ist auf den vielen Besprechungen nach meiner Erinnerung je ein Wort darüber gefallen, dass ein Angriffskrieg von deutscher Seite zu erwarten wäre. Uns lag als vernünftigen Technikern ein solcher Gedanke völlig fern und ich nehme mit Bestimmtheit an, dass dies auch bei Herrn Dr. Buetefisch so der Fall war.

Die ab 1936 oder 1937 auf Anordnung der Reichsstellen abgegebenen Produktions- bezw. sogenannte Mob-Pläne der Werke entsprachen einer allgemeinen Regelung für die gesamte Industrie, wie das meines Erachtens zu dieser Zeit in Europa allgemein üblich wurde, ohne dass man daraus unbedingt auf irgendwelche Kriegsabsichten der betreffenden Länder schliessen musste. Diese Zusammenstellungen wurden daher auch rein büromässig erledigt. Mit Beginn des Krieges wurden Produktion und Ausbau behördlicherseits angeordnet.

Ich weiss weiter aus meiner Tätigkeit bei Herrn Dr. Buetefisch, dass er wegen seiner reichen Erfahrungen auf dem Hydriergebiet des öfteren zum Rohstoff und Devisenstab, später Reichsstelle für Wirtschaftsausbau oder Bobechem gerufen wurde, um dort in technischen Dingen seinen Rat zu erteilen. Das geschah sporadisch und war absolut ehrenamtlich. Ich weiss, dass Herr Dr. Buetefisch bei diesen Ämtern keinen Arbeitsraum inne hatte.

Bei der ganzen Art des Verhältnisses des Herrn Dr. Buetefisch zu diesen Ämtern halte ich es für ausgeschlossen, dass er diesen Ämtern angehört oder in einer regulären Verbindung zu ihnen gestanden hat.

Aus dieser sporadischen Tätigkeit des Herrn Dr. Buetefisch erinnere ich mich, dass er wohl Ende 1936 von Herrn Prof. Krauch den Auftrag erhielt, mit Zahlenmaterial, das ich zu diesem Zweck mit zusammenzustellen hatte, zum Generalsachverständigen für den Vierjahresplan Keppler zu gehen, um Auskünfte zu Treibstoffplanungen von sich neu bildenden Hydrierwerken zu geben, die mit der I.G. bereits über Lizenzverträge verhandelten.

Holzminden, d. 16. Januar 1948 Dr. Ing. Friedrich Henning

Urkundenrolle Nr. 9 für 1948

Vorstehende, vor mir gefertigte Unterschrift des Herrn Dr.Ing. Friedrich Henning aus Holzminden wird hiermit beglaubigt.

Holzminden, den 17. Januar 1948

Notarvertreter

Kostenrechnung
Wert: 3.000,-- RM
Gebühr §§ 26,39 5/20 4,-- RM

Notarvertreter.

DEFENSE

MILITARY TRIBUNAL

No. VI

CASE No. VI

BÜTEFISCH

DOCUMENT No. Bü 176

DEFENSE EXHIBIT

No. Bü 27

NUMBERED FOR REFERENCE

SUBMITTED 8-3-48

DOC. No. Bü 176 DEFENSE EXHIBIT No. Bü 27 8-3-48

Bü 176

Eidesstattliche Erklaerung.

Ich, Dr.Friedrich H e n n i n g , geb. 19.7.1898, wohnhaft in Holzminden, Moltkestrasse 3, bin darauf aufmerksam gemacht worden, dass ich mich strafbar mache, wenn ich eine falsche eidesstattliche Erklaerung abgebe. Ich erklaere an Eides Statt, dass meine Aussage der Wahrheit entspricht und gemacht wird, um als Beweismaterial dem Militaergerichtshof in Nuernberg,Deutschland, vorgelegt zu werden.

Ich bin im Jahre 1928 als Chemiker in das Leuna-Werk eingetreten. Etwa im Jahre 1931 wurde ich Assistent bei Herrn Dr.Buetefisch, mit dem ich bis zum Zusammenbruch zusammenarbeitete. In den Jahren 1931 bis 1941 habe ich Herrn Dr.Buetefisch als technischen Leiter des Leuna-Werkes zu unterstuetzen gehabt. Ende 1941 beauftragte mich die Sparte I der I.G.Farbenindustrie durch Herrn Dr.Buetefisch, die Betriebsfuehrung des Werkes Moosbierbaum und die Planung fuer die Mineraloelanlagen zu uebernehmen.

Auf Grund meiner Zusammenarbeit mit Herrn Dr.Buetefisch vermag ich weitgehende Angaben ueber die Art seiner Taetigkeit zu machen. In Leuna hatte er seit dem Jahre 1931 zusammen mit den H erren Dr.Dehnel und Dr.Schneider die technische Leitung der Leuna-Werke, wobei sein Aufgabenbereich sich auf alle Fragen der Fabrikation, der Forschung und Entwicklung erstreckte, und ausserdem auf die organisatorische Zusammenfassung der dazu gehoerigen technischen Belange. Neben seiner Taetigkeit in Leuna wurde Herr Dr.Buetefisch ueberall da, wo Interessen der I.G.-Farbenindustrie auf dem Fabrikationsgebiet der Sparte I ausserhalb des Konzerns zu vertreten waren, in die in Frage kommenden Gesellschaften als Aufsichtsrat bezw. als Vorstandsmitglied delegiert. Nach meiner Erinnerung war er Beirat im Stickstoffsyndikat sowie in der Wirtschaftsgruppe Kraftstoffindustrie,deren kommissarische Leitung er waehrend des Krieges uebernahm, ferner Lei-

./.

ter der dieser Wirtschaftsgruppe angegliederten Arbeitsgemeinschaft fuer Hydrierung, Synthese und Schwelung. Zur technischen Beratung gehoerte er dem Vorstand der Braunkohlebenzin A.G. an und er war ferner u.a.fuer die I.G.-Farbenindustrie in verschiedenen Aufsichtsraeten so z.B. bei den Stickstoffwerken Linz, bei dem Hydrierwerk Poelitz, bei den Bayerischen Stickstoffwerken und bei der Fuerstengruben G.m.b.H.

Das Arbeitsgebiet von Herrn Dr.Buetefisch war so umfassend, dass er sich mit Detailfragen nicht befassen konnte; ueber Arbeitseinsatz und soziale Fragen war er nur im grossen Rahmen orientiert. Im Leuna-Werk oblag die Bearbeitung dieser Fragen besonderen Abteilungen, die Herrn Dr.Schneider als dem Fuehrer des Betriebes unterstanden.

Im Jahre 1940 wurde ich als Fachmann fuer Kohleverschwelung von Herrn Dr.Buetefisch zu Verhandlungen der I.G.-Farbenindustrie ueber Kohlenerwerb in Ostoberschlesien mit herangezogen. Fuer diese Verhandlungen war von der I.G.-Farbenindustrie eine Kommission unter Leitung des Direktor Scharf von den I.G.-Bergwerken eingesetzt,der wegen seines Gesundheitszustandes Herrn Dr.Buetefisch bat, ihn zu vertreten. Dieser Kommission gehoerten weiter an Herr Bergwerksdirektor Lehmann, H err Direktor Lennartz und Herr Bergassessor Stein. Die Verhandlungen fuehrten Anfang 1941 zu einem Vertrag mit der Fuerstl.Pless'schen Bergwerks A.G,wonach die I.G. sich mit 51% an der Fuerstengrube beteiligte. Die Verhandlungen mit der Pless'schen Bergwerk A.G. sind nach meiner Beobachtung auf rein privatwirtschaftlicher Basis freundschaftlich/st gefuehrt worden. Verschiedentlichen Aeusserungen des Herrn Generaldirektors Falkenhahn von der Fuerstl.Pless'schen Verwaltung entnahm ich, dass diese Mangel an Geldmitteln hatte, sodass ihr an einer Beteiligung der I.G.-Farbenindustrie sehr gelegen war.

./.

Im Jahre 1940 wurde der Ammoniakwerk Merseburg G.m.b.H., Leuna-Werke, ueber den Generalbevollmaechtigten Chemie die Auflage gemacht, fuer die Luftwaffe im Suedost-Raum eine Anlage zur Dehydrierung von Erdoelbenzin zu errichten. Wie ich nachtraeglich erfahren habe, war hierfuer anfaenglich als Standort die kleine Raffinerie der Gasolin in Korneuburg bei Wien vorgesehen. Da sich das Gelaende jedoch nicht als ausreichend und hochwasserfrei erwies, wurde die Anlage auf dem guenstigeren Gelaende von Moosbierbaum mit Anlehnung an die Anlage der Donau-Chemie erbaut. Die Ammoniakwerk Merseburg G.m.b.H. pachtete dazu von der Donau-Chemie ein entsprechendes Gelaende und schloss mit der Donau-Chemie einen Betriebsfuehrungsvertrag ab, wonach diese die Belegschaft fuer den Betrieb zur Verfuegung stellte, sowie zunaechst auch Energien, Werkstaetten und Strassen.

H err Dr.Buetefisch hatte die Oberaufsicht ueber die Planung der Mineraloelanlagen in Moosbierbaum. Er hat sich um die technisch zweckmaessige Durchfuehrung der Produktion gekuemmert und entsprechende Anweisungen gegeben; auch mussten die erforderlichen Programme fuer Neuanlagen ueber ihn zwecks Vorlage bei der Sparte I laufen, um dann beim Tea und Vorstand der I.G. genehmigt zu werden; er hatte jedoch mit der eigentlichen Betriebsfuehrung, dem Arbeitseinsatz und den sozialen Fragen nichts zu tun.

Ich weiss aus vielen Besprechungen die Herr Dr.Buetefisch mit mir hatte, dass er in gleicher Weise die Planungen des Mineraloelteils der Sparte I in Auschwitz betreute, da hier ein analoger Fall in technischer Hinsicht vorlag.

./.

In der jahrelangen Zusammenarbeit mit Herrn Dr.Buetefisch sind mir keine Handlungen oder Massnahmen von ihm bekannt geworden, die auf eine nationalsozialistische Einstellung hingewiesen haetten. Insbesondere habe ich nie beobachtet, dass er je einen Untergebenen wegen Nichtzugehoerigkeit zur Partei oder ihrer Gliederungen benachteiligte. Ich selbst gehoerte der Partei oder einer ihrer Gliederungen nicht an und konnte meine Ablehnung der Partei Herrn Dr.Buetefisch offen zu erkennen geben, da er jeden Menschen mit freier Meinungsaeusserung schaetzte und achtete und ihn nur nach seinen Faehigkeiten und menschlichen Eigenschaften bewertete. Soweit ich weiss, hat Herr Dr.Buetefisch bis 1938 der Partei nicht angehoert und ist dann, wie ich annehme, aus Zweckmaessigkeitsgruenden in die Partei eingetreten. Seine Gesamteinstellung und seine Gesinnung, die nach meiner Beurteilung den nationalsozialistischen Idealen sehr ferne war, hat sich nach meiner Beobachtung durch seine Parteizugehoerigkeit in keiner Weise geaendert.

Holzminden, den 17. Januar 1948

Dr.-Ing. Friedrich Henning

Urkundenrolle Nr. 9 für 1948

Vorstehende, vor mir gefertigte Unterschrift des Herrn Dr.Ing. Friedrich Henning aus Holzminden wird hiermit beglaubigt.

Holzminden, den 17. Januar 1948

Notarvertreter.

Kostenrechnung
Wert: 3.000,-- RM
Gebühr §§ 26,39 5/20 4,-- RM

Notarvertreter.

DEFENSE

MILITARY TRIBUNAL

No. VI

CASE No. VI

BÜTEFISCH

DOCUMENT No. Bü 173

DEFENSE EXHIBIT

No. Bü 28

NUMBERED FOR REFERENCE

SUBMITTED 8-3-48

DOC. No. Bü 173 DEFENSE EXHIBIT No. Bü 28

Bü 173

Dr.Ing.Hans Sauer.

Kronberg/Ts.,den 13.Okt.1947.
Schillerstrasse 6.

Eidesstattliche Erklaerung.

Ich, Dr.Ing.Hans S a u e r , Kronberg im Taunus, Schillerstrasse 6, bin darauf aufmerksam gemacht worden, dass ich mich strafbar mache, wenn ich eine falsche eidesstattliche Versicherung abgebe. Ich erklaere an Eides Statt, dass meine Aussage der Wahrheit entspricht und gemacht wird, um als Beweismaterial dem Militaergerichtshof VI im Justizpalast Nuernberg,Deutschland, vorgelegt zu werden.

Ich kenne Herrn Dr.Heinrich Buetefisch seit seinem Eintritt als Betriebschemiker in die Leuna-Werke, etwa seit 1922.

Herr Dr.Buetefisch ist sehr bald Betriebsfuehrer der Ammoniakfabrik und Produktionsfuehrer des gesamten Werkes geworden, wobei zusammenfassende Aufgaben in der I.G., dem Stickstoff - Syndikat und der Wirtschaftsgruppe Kraftstoffe, ihn haeufiger auch auswaerts fuer die Werks - und I.G.-Interessen taetig werden liessen. Ich selber war 1.Ingenieur der Leuna-Werke und habe somit waehrend all der Jahre bis zum Ende des Krieges mit Herrn Dr.Buetefisch zusammengearbeitet.

Das im Laufe der Jahre immer groesser werdende Leuna-Werk brachte in mancher Beziehung ueberraschende Schwierigkeiten, vor allem in der Herbeischaffung der erforderlichen Belegschaft, deren Anmarschwege immer weiter wurden. Die Werksleitung wollte sich daher nach der Wirtschaftskrise mit 12 000 Mann Betriebsbelegschaft ausgesprochen eine Grenze gesetzt haben. In bewusster Abkehr von weiteren Massenproduktionen sollten nur noch Produkte aufgenommen werden, die in wissenschaftlicher Forschung

./.

im Leuna-Werk entwickelt wurden, wie z.B. Ausgangs - und Hilfsstoffe fuer die Seifen - und Faserherstellung. Trotzdem konnte man sich im Zuge des wirtschaftlichen Aufschwunges der Forderung von Reichsstellen nach bedeutenden Ausweitungen und Angliederungen nicht entziehen, und das Werk wurde mit hoechst laestigen, manchmal kaum zu beantwortenden Serien von Frageboegen ueberschuettet. Herr Dr.Buetefisch hat hierbei durch seine Taetigkeit in Berlin versucht, im Interesse einer vernuenftigen Entwicklung des Werkes ausgleichend zu wirken. Dass jemand von der Werksleitung dabei an Vorbereitungen eines Krieges gedacht haben koennte, ist vollkommen ausgeschlossen, da wir alle unsere Produkte im Rahmen des wirtschaftlichen Bedarfs ausgebaut haben. Ich entsinne mich noch, wie Herr Dr.Buetefisch mit verzweifelter Resignation die Nachricht von der Entfesselung des Krieges aufgenommen hat, wobei ich zufaellig anwesend war.

In der stuermischen Ausweitung, die der Krieg dem Werk nun aufzwang, bot schliesslich die Beschaffung der Braunkohle ein nicht mehr zu ueberwindendes Hindernis und so wurde eine verlangte Erweiterung unserer Kohlenwasserstoff-Synthese schliesslich, da eine Ausweitung in Leuna unmoeglich war aber auf Anforderung der Reichsstelle durchgefuehrt werden musste, nach Auschwitz verlegt, in Anlehnung an das dort begonnene Buna-Werk. Ich selbst habe als erster Ingenieur der Sparte I haeufig an den Bausitzungen teilgenommen und bin in der Aufbauzeit des oefteren in Auschwitz gewesen, um die maschinentechnischen Arbeiten und die Montage zu kontrollieren. Stets habe ich auf der Baustelle, die von dem Betriebsfuehrer Dr.Duerrfeld, dessen menschliche Qualitaeten ich schon in Leuna besonders schaetzte, geleitet war, ordnungsgemaesse

./.

Zustaende vorgefunden. Die dort eingesetzten Arbeiter, ob Deutsche, Fremdarbeiter oder Haeftlinge, wurden anstaendig und fair behandelt, wovon ich mich besonders bei Besuch einer Elektro-Ausbildungs-Werkstaette fuer Haeftlinge ueberzeugen konnte. Von irgendwelchen Misshandlungen oder gar Geruechten ueber jetzt bekannt gewordene Geschehnisse, die in dem KZ Auschwitz, das viele Kilometer vom Werk entfernt lag, vorgekommen sein sollen, habe ich nie gehoert. Herr Dr.Duerrfeld war ausgesprochen bemueht, die sozialen Verhaeltnisse auf der Baustelle staendig zu verbessern und er hat auf diesem Gebiet, nach dem was ich dort gesehen habe, wohl Mustergueltiges geleistet.

Ich habe mich mit H errn Dr.Buetefisch meist nach meinen Besuchen in Auschwitz ueber die Baustelle unterhalten, wobei wir im wesentlichen ueber technische Dinge gesprochen haben. Ich habe aber niemals Veranlassung gehabt, ihm ueber irgendwelche Ausschreitungen oder sonstige Vorkommnisse, die zu wandeln gewesen waeren, Mitteilung zu machen. Dr.Buetefisch hat, obg-leich er die Gesamtplanung des Werkes fuer die Sparte I ueberwachte, wegen seiner sonstigen starken Inanspruchnahme an Baubesprechungen in Auschwitz selten teilgenommen, konnt-e auch aus dem gleichen Grunde nur wenig die Anlage Auschwitz besuchen, sondern liess sich in all diesen Faellen durch den Produktionsleiter der Leuna-Werke, Herrn Dr.v.Staden, vertreten und auch staendig durch die uebrigen Herren des Leuna-Werkes, die als Abteilungsleiter das Werk Auschwitz besuchten, Bericht erstatten.

Hans Sauer

(Dr.ing.Hans Sauer).

Ich bestaetige, dass Herr Dr.Ing.Hans S a u e r die umstehende Unterschrift heute eigenhaendig vor mir vollzogen hat.

Kronberg/Taunus, den 13.Oktober 1947.

Dr. Kurt Hartmann

(Dr.Kurt Hartmann)
Assistant Defense Counsel
im Fall VI.

DEFENSE

MILITARY TRIBUNAL

No. VI

CASE No. VI

BÜTEFISCH

DOCUMENT No. Bü 202

DEFENSE EXHIBIT

No. Bü 29

NUMBERED FOR REFERENCE

SUBMITTED 8-3-48

DOC. No. Bü 202 DEFENSE EXHIBIT No. Bü 29

Bü 202

Eidesstattliche Versicherung.

Ich, Dr.Ing.Georg K n o t h , geboren am 24.August 1894 in H amburg, wohnhaft Hamburg,Wellingsbuettel, Up de Worth 24, bin darauf aufmerksam gemacht worden, dass ich mich strafbar mache, wenn ich eine falsche eidesstattliche Erklaerung abgebe. Ich erklaere an Eides Statt, dass meine Aussage der Wahrheit entspricht und gemacht wird, um als Beweismaterial dem Militaergerichtshof im Justizpalast Nuernberg,Deutschland, vorgelegt zu werden.

1. Ich bin Patentanwalt in Hamburg. Zur Vorbereitung auf diesen Beruf habe ich an ~~der~~ Technischen Hochschule in Hannover studiert, wo ich 1921 zum Doktor-Ing.promovierte. Daraufhin habe ich an der Hanseatischen Universitaet in Hamburg Rechtswissenschaft studiert und 1931 das Patentanwalt-Examen abgelegt. Ich bin seit diesem Jahr in die Rolle der Patentanwaelte eingetragen. Im Jahre 1945 wurde ich von dem Mil.Gov.v.Hamburg als Patentanwalt bestaetigt.

2. Herrn Dr.Heinrich B u e t e f i s c h kenne ich schon von der Schulzeit her, seit dem Jahre 1908/1909. Wir haben zusammen an der Technischen Hochschule in Hannover studiert und haben weiterhin bis zum Kriegsende 1945 miteinander engen Kontakt gehabt. Unsere Familien standen in freundschaftlichem Verkehr.
Schon waehrend des Chemie-Studiums in Hannover zeigte sich, dass Dr.Buetefisch ein weit ueber den Durchschnitt ragender Chemiker war. Er bewaeltigte seine Studien in sehr kurzer Zeit und erhielt 1920 trotz der damaligen grossen Arbeitslosigkeit sofort eine Anstellung als Chemiker und Physiker bei der Badischen Anilin - und Sodafabrik in Ludwigshafen, von wo er nach kurzer Zeit in die Leuna-Werke versetzt wurde. Auch dort kam Dr.Buetefisch auf Grund seiner fleissigen und erfolgreichen Arbeiten auf physikalisch-chemischem Gebiet

./.

schnell voran. In wenigen Jahren war er bereits Leiter des wichtigen Betriebes, der Stickstoffabrik. Bald darauf wurde er in die Werksleitung berufen und 1931 technischer Direktor der Leuna-Werke. Eine in der damaligen Zeit ausserordentliche Karriere.

Diese Karriere Dr.Buetefisch's, die also lange vor dem Beginn des nationalsozialistischen Regimes abgeschlossen war, beruhte ausschliesslich auf seinen besonderen fachlichen Leistungen und seiner besonderen beruflichen Tuechtigkeit. Dr.Buetefisch hat sich mir gegenueber damals des oefteren ueber die technischen und wirtschaftlichen Aspekte geaeussert, unter denen er seine Arbeit ansah. Seine Lebensaufgabe erblickte er in der Entwicklung von Synthesen aus Kohle. Es ist weit über seinen Wirkungskreis hinaus bekannt, dass er sowohl auf dem Gebiete der technischen Entwicklung der Stickstoff-Synthese, der Hydrierung von Kohle, der synthetischen Herstellung von Alkoholen und der Herstellung von Vorprodukten fuer die verschiedensten Kunststoffe-Synthesen sich grosse Verdienste erworben hat und als einer der ersten Experten auf diesem Gebiete galt.
Seine politischen Ansichten sind durchaus von diesen fachlichen Gedankengaengen bestimmt. Rein parteipolitischen Programmen war er grundsaetzlich abgeneigt. Er betrachtete die Dinge zu sehr vom Standpunkt der Objektivitaet und der ruhigen Vernunft, um sich fuer rein parteipolitische Grundsaetze erwaermen zu koennen. Ich erinnere mich, wie er mir noch kurz vor der Machtuebernahme Hitler's erklaerte, dass der Nationalsozialismus zweifelsohne noch grosse Gefahren in sich berge und gab grundsaetzlich der Meinung Ausdruck, dass er jede derartige Revolution fuer schaedlich halte, eine Auffassung, die wiederum fuer seine ruhige, von der wirtschaftlichen Vernunft bestimmten Betrachtungsweise kennzeichnend war.

./1

3. Ausser vielen anderen Begegnungen traf ich im Fruehjahr 1939 Dr.Buetefisch zufaellig im Hotel Adlon in Berlin, wo er zu uebernachten pflegte. Bei diesem Zusammensein erzaehlte er mir, dass er der NSDAP beigetreten sei. Er habe sich bis dahin noch immer zurueckgehalten, wuerde sich aber als Nichtparteimitglied in seinem Werk nicht mehr durchsetzen koennen, sondern allmaehlich ausgeschaltet werden. Er beneide mich in meinem unabhaengigen Berufe, wo solche Erwaegungen nach seiner Ansicht keine Rolle spielten. Ich war ueber den Parteieintritt Dr.Buetefisch's zunaechst ueberrascht, habe ihn aber damals gut verstehen koennen. Als Patentanwalt hatte ich mit einer grossen Zahl von Industrie-Betrieben zu tun und hoerte gerade damals immer wieder aehnliche Aeusserungen leitender Herren. Sie sagten mir, dass sie mit der Arbeiterschaft nicht mehr fertig werden wuerden, weil sie den Vertretern der Arbeitsfront gegenueber nicht mit dem noetigen Nachdruck auftreten koennten. Ich weiss, dass viele Maenner in der Wirtschaft sich zu diesem Schritt entschlossen haben, um die Leitung ihres Unternehmens nicht in rein parteipolitische Haende gelangen zu lassen. Unter diesen Umstaenden war es bei einem Mann wie Dr.Buetefisch, der voellig von seiner Arbeit beherrscht und kein Politiker war, natuerlich, wenn er sich dem Parteieintritt nicht weiter entzog.

4. An der wirklichen Einstellung und H altung Dr.Buetefisch's hat dieser Schritt nichts geaendert. Wir haben uns in der Zeit des nationalsozialistischen Regimes sehr haeufig und sehr offen ueber politische Fragen ausgesprochen, in einer Weise, wie man es damals ausser mit guten Freunden nur unter Lebensgefahr tun konnte. Aus diesen Unterhaltungen weiss ich sicher, dass Dr.Buetefisch die ganze Zeit hindurch dem nationalsozialistischen

./.

Regime aeusserst kritisch gegenueberstand und grundsaetzlicher Gegner gewisser Methoden des Regimes war. Er war ein ausgepraegter Anhaenger der freien Wirtschaft, ein Vertreter des Fortschrittgedankens und infolgedessen fuer freizuegigen Austausch mit den Fachleuten anderer Nationen und hat mir oft erzaehlt, wie schwierig es sei, unter dem Nationalsozialismus diese Linie zu halten; er werde aber daran mit allen Mitteln festhalten. Seine sachliche Einstellung und seine technischen und wirtschaftlichen Ziele waren dem Wesen des Nationalsozialismus so fremd, dass er nie ein inneres Verhaeltnis zu ihm fand. Ich weiss, dass er bei seinen Mitarbeitern und vielen Untergebenen niemals eine Einstufung oder Bewertung nach Rasse, Religion oder politischer Einstellung vorgenommen hat. Er achtete lediglich die Arbeit jedes Einzelnen. Er half politisch Bedraengten, stellte sich vor seine Belegschaft und war daher von allen seinen Mitarbeitern geehrt und geachtet.

Ich weiss auch aus meinem langjaehrigen Umgang mit Dr.Buetefisch, dass er stets gegen rassische, politische und religioese Verfolgungen eingetreten ist.

5. Scharfe Kritik hat Herr Dr.Buetefisch auch bei den amtlichen Stellen stets dann vorgebracht, wenn er befuerchtete, dass die freizuegige Entwicklung der Technik und der Wissenschaft durch Eingriffe der Partei gefaehrdet war. So weiss ich, dass er aktiv die wissenschaftlichen Vereine, die der Nationalsozialismus zu unterdruecken versuchte, foerderte, ein Freund der Hochschulen war und diesen persoenliche Unterstuetzungen zukommen liess. Dr.Buetefisch war u.a.Mitglied der Kaiser Wilhelm-Stiftung und wurde zum Mitglied der Akademie fuer Wissenschaft (Leopoldina - Halle) ernannt.

./.

6. Die Befuerchtung, dass Hitler ernsthaft einen Krieg ausloesen wuerde, hat er nicht gehabt. In unseren zahlreichen Unterhaltungen ueber die Gefahren und Misstaende des Nationalsozialismus ist von einem "Angriffskrieg " weder von seiner Seite noch von mir oder einem anderen sonstigen Gespraechspartner die Rede gewesen. Bei dem erwaehnten Zusammensein im Hotel Adlon in Berlin im Fruehjahr 1939 aeusserte Dr.Buetefisch jedoch sein Befremden ueber die robusten und nach Gewalt aussehenden Methoden, die Hitler bei der Besetzung des Sudetenlandes und der Tschecho-Slowakei gezeigt hatte. Er war ebenso wie ich der Ueberzeugung, dass es sich um einen fuer die Nazis typischen Bluff gehandelt habe und hoffte, dass Maenner vorhanden waeren, die Hitler kuenftig von gefaehrlichen Experimenten abhielten, und dass auch das Ausland Hitler nicht mehr auf seinem Wege bestaerken, sondern zurueckweisen wuerde.
Als dann allen vernuenftigen Erwartungen zuwider der Krieg hereingebrochen war, hat Dr.Buetefisch, wie jeder andere in jedem kriegfuehrenden Lande, seine Pflicht gegenueber seinem Vaterland getan. Aus unserem haeufigen Zusammentreffen weiss ich, dass Dr.Buetefisch immer mehr Arbeit aufgebuerdet wurde und er ungeheuer ueberlastet war. Seine Faehigkeiten auf technischem Gebiet wurden nicht nur von seinem Unternehmen, sondern auch von den zustaendigen staatlichen Stellen ausgenuetzt. Diesen Aufforderungen konnte sich ein Mann wie Dr.Buetefisch nicht entziehen. Dadurch kam er zwangslaeufig mit vielen staatlichen oder Parteistellen in Fuehlung. Man hat ihm im Laufe der Jahre mancherlei " Ehrungen und Auszeichnungen " zuteil werden lassen, die jedoch Dr.Buetefisch bei seiner nuechternen Grundeinstellung wenig beeindruckten.

./.

7. Von der Tatsache, dass Dr.Buetefisch eine Charge bei der SS verliehen worden ist, habe ich erst jetzt erfahren. Diese Tatsache ist mir bisher trotz meines engen und staendigen Konexes mit Dr.Buetefisch unbekannt gewesen. Dieser Sachverhalt mag eigenartig scheinen, ist aber wohl verstaendlich, wenn man die unnatuerlichen Verhaeltnisse waehrend der nationalsozialistischen Zeit in Betracht zieht. Maenner der Wirtschaft und der Technik, die gezwungen waren in ihrem beruflichen Leben mit sogenannten Parteigroessen zusammen zu kommen, konnten sich oft derartigen Aufforderungen nicht entziehen. Es ist auch begreiflich, dass sie solche Ehrungen nicht ablehnten, um damit auf der anderen Seite Gelegenheit zu haben, soweit es in ihren Kraeften stand vernuenftige Ideen auch in diese Kreise zu tragen und nicht jede Beruehrung strikte abzulehnen.Nur so kann ich mir auch erklaeren, dass Dr.Buetefisch diese Ehrung angenommen hat, wobei ich betonen muss, dass ich Dr.Buetefisch niemals mit einem SS-Abzeichen oder gar einer Uniform gesehen habe und ich kann mir auch nicht denken, dass er je eine getragen hat.

8. Abschliessend bemerke ich, dass ich weder Mitglieder der NSDAP noch einer ihrer Gliederungen gewesen bin.

. Als radikaler Gegner des Nationalsozialismus habe ich unter dem damaligen Regime haeufige Warnungen vor staatspolitischen Massnahmen erhalten und viele berufliche und persoenliche Nachteile erlitten. Ich fuege diese Bemerkungen nur an, um darzutun, dass ich nicht bereit sein wuerde nazistische Taten zu beschoenigen oder gar Nazi-Vertreter zu decken, sondern dass ich die vorstehenden Aussagen nur gemacht habe im Interesse der Wahrheit und Gerechtigkeit.

Hamburg-Wellingsbuettel, den

Dr Georg Kroth

(Dr.Georg Kroth).

UR.Nr.

UR.Nr. 2854/1947

Hiermit beglaubige ich, der Notar Dr. Gustav Muhle in Hamburg, die umstehende, vor mir geleistete Unterschrift des Herrn - Dr. Ing. Georg K n o t h , Patentanwalt, - - - - - - wohnhaft Hamburg - Wellingsbüttel, Up de Worth 24, - mir, dem Notar, persönlich bekannt. - - - - - - - - - -

Hamburg, den 29. Dezember 1947.

WERT : RM. 1.000,-- angen.

Gebühr §§ 26,39 RKO. RM. 2,--
Umsatzsteuer ". -,06
RM. 2,06

Der Notar:

DEFENSE

MILITARY TRIBUNAL

No. VI

CASE No. VI

BÜTEFISCH

DOCUMENT No. Bü 233

DEFENSE EXHIBIT

No. Bü 30

NUMBERED FOR REFERENCE

SUBMITTED 8-3-48

DOC. No. Bü 233 DEFENSE EXHIBIT No. Bü 30

Bü 233

Eidesstattliche Versicherung.

Ich, Hermann Fritz Ruher, wohnhaft in Schönstein Nr.32 über Treysa, Bez. Kassel, z.Zt. Erlangen, bin darauf aufmerksam gemacht worden, dass ich mich strafbar mache, wenn ich eine falsche eidesstattliche Erklärung abgebe. Ich erkläre an Eides statt, dass meine Aussage der Wahrheit entspricht und gemacht wird, um als Beweismaterial dem Militärgerichtshof in Nürnberg, Deutschland, vorgelegt zu werden.

1. Ich bin geboren am 7.11.1897 in Annaberg/Erzgebirge. Von 1927 bis 1946 war ich im Leunawerk der I.G.Farbenindustrie angestellt; davon war ich 1942 bis 1945 als Reserveoffizier zum Wehrdienst eingezogen. Im Leunawerk war ich in den Direktionsbüros tätig, und zwar wurde ich im Laufe der Jahre stellvertretender Büroleiter der Verwaltungsbüros und habe später auch den Sekretär Seiler von Herrn Dr.Heinrich Bütefisch vertreten.

   Aufgrund dieser meiner dienstlichen Tätigkeit ist mir die Persönlichkeit von Dr.Bütefisch gut bekannt.

2. Dr.Bütefisch war zusammen mit Dr.Christian Schneider technischer Leiter des Leunawerks; Er war insbesondere der hervorragende Fachmann auf dem Gebiet der Benzinhydrierung. Sowohl die offiziellen Stellen, insbesondere das Reichsamt für Wirtschaftsausbau, als auch die interessierten Firmen pflegten ihn deshalb in den Fragen, die die Benzinhydrierung und ihre Entwicklung angingen, als erstrangigen Experten zu Rate zu ziehen.

   Die Arbeit von Dr.Bütefisch, seine Gedanken und Massnahmen waren vollkommen von seinen technischen Aufgaben und Ideen beherrscht. Hinter seinen Interessen auf technischem und wissenschaftlichem Gebiet traten alle anderen Dinge für ihn zurück.

3. Angelegenheiten des Leunawerks, die nicht technischer oder wirtschaftlicher Art waren, gehörten nicht zum Arbeitsgebiet von Dr.Bütefisch. Er hat sich insbesondere niemals mit Arbeiter- und Angestelltenangelegenheiten oder mit sonstigen Fragen des Arbeitseinsatzes befasst. Mit Einstellungen und Entlassungen hatte er nichts zu tun.

   Was die sogenannten Mob-Angelegenheiten angeht, ist mir in meiner Tätigkeit in Leuna nichts bekannt geworden, wonach Dr.Bütefisch bei diesen Angelegenheiten mitgewirkt hätte.

./.

4. Dr.Bütefisch hat sich nach meinem Einblick aus der Tagespolitik möglichst herausgehalten. Er war seiner technischen und fachlichen Veranlagung nach der Parteipolitik grundsätzlich abgeneigt, und zwar gleichbleibend sowohl vor 1933 wie nach 1933.

   Dr.Bütefisch war nach meiner Meinung und nach der Meinung meiner Kollegen kein Nationalsozialist. Er hielt sich von der NSDAP und ihrem Treiben möglichst fern. Dabei mag auch seine frühere Zugehörigkeit zu einer Freimaurerloge eine Rolle gespielt haben. Von seiner Logenzugehörigkeit weiss ich von dem mir bekannten Bankdirektor Walter Schulze in Halle, der selbst ein führendes Mitglied der betreffenden Freimaurerloge war. Nach aussen gab er seine negative Einstellung zum Nationalsozialismus z.B. dadurch zu erkennen, dass er in seinem Büro ironische Bemerkungen über nationalsozialistische Veranstaltungen im Betrieb oder über nationalsozialistische Funktionäre wie den Betriebsobmann zu machen pflegte.

   Seinen Mitarbeitern und Untergebenen gegenüber war Dr.Bütefisch stets tolerant und grosszügig, besonders auch in politischer Hinsicht. Er legte Wert auf fachliche Tüchtigkeit, kümmerte sich jedoch um die politische Einstellung nicht. Auf Zugehörigkeit seiner Mitarbeiter zur NSDAP oder ihren Organisationen legte er keinerlei Wert. Das hatte zur Folge, dass von den Angehörigen der ihm unterstellten Büros nach meinem Wissen niemand auch nur Parteimitglied war. Sein Sekretär, Herr Seiler, galt als Sozialdemokrat. Dessen ungeachtet hat Dr.Bütefisch ihn in jeder Weise gehalten.

5. Dr.Bütefisch war ein Anhänger des technischen Fortschritts und einer vernünftigen wirtschaftlichen Entwicklung, besonders auf dem Gebiet der Benziphydrierung. Kriegerischen Abenteuern war er nach meinem Eindruck sicherlich abgeneigt. Ich glaube nicht, dass Dr.Bütefisch bei seinen Arbeiten an einen Angriffskrieg gedacht hat oder ihn gar hätte fördern wollen. Übrigens waren wir damals im Leunawerk allgemein der Meinung, dass nicht von Deutschland die Entfesselung eines Angriffskrieges zu erwarten war, sondern dass das anmassende Gebaren des Nationalsozialismus eher die ausländischen Mächte zu einem militärischen Einschreiten gegen Deutschland veranlassen würde.

Erlangen, den 5.Oktober 1947

Hermann Fritz Ruther

Hermann Fritz Ruther

Die vorstehende

./.

Die vorstehende Unterschrift des Herrn Hermann Fritz Ruther, z.Zt. Universitätsklinik Erlangen, der mir durch einen Beamten der Universitätsklinik Erlangen ausgewiesen wurde, beglaubige ich hiermit. Die Unterschrift wurde vor mir eigenhändig vollzogen.

Erlangen, den 5.Oktober 1947

Dr.Heinz Reintges

Rechtsanwalt

DOC. No. Bü 138 8-MAR-48 DEFENSE EXHIBIT No. Bü 31

DEFENSE

MILITARY TRIBUNAL

No. VI

CASE No. VI

BÜTEFISCH

DOCUMENT No. Bü 138

DEFENSE EXHIBIT

No. Bü 31

NUMBERED FOR REFERENCE

SUBMITTED 8-3-48

Bü 138

Eidesstattliche Erklärung.

Ich, Otto Max G e r s t e n, Leuna, Kreis Merseburg, Bayernring 22, bin darauf aufmerksam gemacht worden, daß ich mich strafbar mache, wenn ich eine falsche eidesstattliche Erklärung abgebe. Ich erkläre an Eidesstatt, daß meine Aussage der Wahrheit entspricht und gemacht wird, um als Beweismaterial dem Militärgerichtshof Nr.VI im Justizpalast Nürnberg, Deutschland, vorgelegt zu werden.

Ich bin am 22.November 1882 in Lommatsch (Land Sachsen) geboren. Von 1902-1917 war ich bei der I.G.-Farbenindustrie A.G. in Ludwigshafen beschäftigt und von 1917 bis heute im Leuna-Werk, wo ich seit langem Obermeister bin.

Herr Dr. Heinrich Bütefisch, den ich seit dem Jahre 1920 persönlich kenne, wurde damals mein Vorgesetzter in der Ammoniakfabrik und kam im Laufe der Zeit in die Werksleitung. Er war sowohl als Betriebsleiter als auch später als technischer Direktor des Werkes bei Meistern und Arbeitern wegen seiner geraden und offenen Art beliebt. Zu seinen Betriebsarbeitern hat er immer das alte herzliche Verhältnis behalten.

Als 1933 die nationalsozialistische Partei die "Gleichschaltung" aller Vereine, darunter auch unseres Turnvereins in Leuna betrieb, hat Dr. Bütefisch uns hiergegen geschützt und die Gleichschaltung solange wie irgendmöglich verhindert. Auch in der weiteren nationalsozialistischen Zeit hat er sich nach meinen Beobachtungen nur von menschlichen und sachlichen, nicht dagegen von parteipolitischen Gesichtspunkten leiten lassen. Er hat sich z.B. nie darum gekümmert, ob ein Werksangehöriger Parteimitglied war oder nicht. Vielmehr hat er ohne Rücksicht auf die politische Haltung des Einzelnen jedem von uns geholfen, wenn er in Not oder gefährdet war. Auch politisch Verfolgte konnten mit seiner Hilfe rechnen, wie mir aus mehreren Fällen bekannt ist. All diese Tatsachen, die ich durch Jahrzehnte hindurch festgestellt habe, lassen erkennen, daß sein Wesen und seine Handlungsweise nicht die eines Nationalsozialisten waren.

Davon, daß Herr Dr. Bütefisch einen SS-Rang gehabt haben soll, ist mir nichts bekannt. Für mich ist nie ein Anzeichen dafür erkennbar gewesen.

Leuna, den 8. November 1947 Max Gersten

Die vorstehende, eigenhändige Unterschrift des Herrn Otto Max Gersten, Leuna, Kreis Merseburg, Bayernring 22, ist vor mir, Rechtsanwalt Dr. Heinz Reintges, z.Zt. Nürnberg, hierselbst geleistet, was hiermit beglaubigt und von mir bezeugt wird.

Leuna, den 8. November 1947 Dr. Heinz Reintges

Rechtsanwalt

DEFENSE

MILITARY TRIBUNAL

No. VI

CASE No. VI

BÜTEFISCH

DOCUMENT No. Bü 149

DEFENSE EXHIBIT

No. Bü 32

NUMBERED FOR REFERENCE

SUBMITTED 8-3-48

DOC. No. Bü 149 DEFENSE EXHIBIT No. Bü 32

Bü 149

Eidesstattliche Erklärung.

Ich, Otto D i e t z e l, Leuna, Kreis Merseburg, Rudolf-Breitscheidt-Straße 15, bin darauf aufmerksam gemacht worden, daß ich mich strafbar mache, wenn ich eine falsche eidesstattliche Erklärung abgebe. Ich erkläre an Eidesstatt, daß meine Aussage der Wahrheit entspricht und gemacht wird, um als Beweismaterial dem Militärgerichtshof Nr.VI im Justizpalast Nürnberg, Deutschland, vorgelegt zu werden.

Ich bin seit 1918 als Facharbeiter, später als Meister und Obermeister im Leuna-Werk beschäftigt. Herr Dr. Heinrich Bütefisch ist mir seit dem Jahre 1920 gut bekannt. Er kam damals als Betriebsassistent in die Ammoniakfabrik des Leuna-Werkes und wurde dort von mir eingearbeitet. Nach einiger Zeit wurde er Betriebsleiter der Ammoniakfabrik. Meister und Arbeiter haben ihn wegen seines kamaradschaftlichen Wesens schnell kennen und schätzen gelernt und weil er im Betrieb sich bei keiner Arbeit scheute mit zuzufassen. Er fehlte bei keiner Betriebsstörung und ging in gefährlichen Lagen mit gutem Beispiel voran. Auch außerdienstlich bin ich und manche meiner Kollegen viel mit ihm zusammengekommen. An diesem Verhältnis hat sich nichts geändert, als Dr. Bütefisch später in die Direktion des Werkes eintrat.

Für Dr. Bütefisch standen die Belange des Werkes immer an erster Stelle. Er setzte sich grundsätzlich für fachlich tüchtige Werkangehörige ein, ohne sich jemals für ihre politische Gesinnung zu interessieren. Diese Haltung zeigte er auch in der ganzen nationalsozialistischen Zeit.

Ich selbst war damals, als früheres Mitglied der SPD, vielen Anfeindungen ausgesetzt. (Die Unterlagen darüber liegen in meinen Personalakten im Leuna-Werk.) Als ich etwa im Jahre 1935 oder 1936 der Gestapo als staatsfeindlich gemeldet und von ihr nach Merseburg geholt wurde, setzte sich Dr. Bütefisch als einer der Ersten mit Erfolg für meine Freilassung ein.

Zu meiner Person bemerke ich noch, daß ich nach der Kapitulation, im Jahre 1945, aufgrund meiner zwölf Jahre langen antifaschistischen Einstellung, als Mitbegründer und Vorstandsmitglied der damaligen SPD und Mitglied des antifaschistischen Ausschusses fungiert habe.

Leuna, den 9.November 1947 Otto Dietzel

Die vorstehende eigenhändige Unterschrift des Herrn Otto Dietzel, Leuna, Rudolf-Breitscheidtstraße 15, ist vor mir, Rechtsanwalt Dr. Heinz Reintges, z.Zt. Nürnberg, hierselbst geleistet, was hiermit beglaubigt und von mir bezeugt wird.

Leuna, den 9. November 1947 Dr. Heinz Reintges

Rechtsanwalt

DOC. No. Bü 157 DEFENSE EXHIBIT No. Bü 33

DEFENSE

MILITARY TRIBUNAL

No. VI

CASE No. VI

BÜTEFISCH

DOCUMENT No. Bü 157

DEFENSE EXHIBIT

No. Bü 33

NUMBERED FOR REFERENCE

SUBMITTED 8-3-48

Bü 157

Eidesstattliche Erklärung.

Ich, Otto B ö h m e, Leuna, Kreis Merseburg, Pfalzstr.57, bin darauf aufmerksam gemacht worden, daß ich mich strafbar mache, wenn ich eine falsche eidesstattliche Erklärung abgebe. Ich erkläre an Eidesstatt, daß meine Aussage der Wahrheit entspricht und gemacht wird, um als Beweismaterial dem Militärgerichtshof Nr.VI im Justizpalast Nürnberg, Deutschland, vorgelegt zu werden.

Ich bin seit 1918 Betriebsarbeiter und seit 1921 Meister in den Leuna-Werken. Herr Dr. Heinrich Bütefisch ist mir seit September 1920 bekannt, als er als junger Chemiker in die Leuna-Werke eintrat. Er wurde damals Betriebsassistent in der Ammoniakfabrik. Meister und Arbeiter haben ihn schnell kennen und schätzen gelernt, vor allem weil er auch in schwierigen Betriebslagen stets mit gutem Beispiel voran ging und mit zufaßte. Dr. Bütefisch wurden schon bald, ich glaube 1923, Betriebsleiter der Ammoniakfabrik, und kam im Laufe der folgenden Jahre in die Werksleitung.
Er war in dieser ganzen Zeit, auch später als Direktor des Werkes, den Belegschaftsmitgliedern gegenüber immer hilfsbereit. Das galt nicht nur in dienstlichen sondern auch in privaten Angelegenheiten, z.B. in finanziellen Notfällen. In der Belegschaft war das allgemein bekannt.

Herr Dr. Bütefisch hat sich meines Wissens weder vor noch nach 1933 politisch betätigt. In der nationalsozialistischen Zeit hat er häufig seinem Pessimismus freien Ausdruck gegeben und in vielen Unterhaltungen mit uns an nationalsozialistischen Methoden und Einrichtungen Kritik geübt. Wir haben diese Kritik unter den damaligen Verhältnissen manchmal für gefährlich gehalten.

Leuna, den 8. November 1947 Otto Böhme

Die vorstehende eigenhändige Unterschrift des Herrn Ott B ö h m e, Leuna, Pfalzstraße 57, ist vor mir, Rechtsanwalt Dr. Heinz Reintges z.Zt. Nürnberg, hierselbst geleistet, was hiermit beglaubigt und von mir bezeugt wir.

Leuna, den 8. November 1947 Dr. Heinz Reintges
Rechtsanwalt

DOC. No. Bü 146 DEFENSE EXHIBIT No. Bü 34

DEFENSE

MILITARY TRIBUNAL

No. VI

CASE No. VI

BÜTEFISCH

DOCUMENT No. Bü 146

DEFENSE EXHIBIT

No. Bü 34

NUMBERED FOR REFERENCE

SUBMITTED 8-3-48

Bü 146

Eidesstattliche Versicherung.

Jch, Jakob Müller, wohnhaft in Herxheim bei Landau, Luitpoldstr.56, bin darauf aufmerksam gemacht worden, dass ich mich strafbar mache, wenn ich eine falsche eidesstattliche Erklärung abgebe. Jch erkläre an Eides Statt, dass meine Aussage der Wahrheit entspricht und gemacht wird, um als Beweismaterial dem Militärgerichtshof in Nürnberg, Deutschland, vorgelegt zu werden.

1. Jch bin vom Jahre 1917 bis zum Jahre 1946 Angehöriger des Leuna Werkes der I.G. Farbenindustrie gewesen. Jch war seit 1917 Meister, seit 1918 Aufseher bezw. Obermeister des Betriebes zur Wasserstoffreinigung.
2. Dr.Heinrich Bütefisch kannte ich seit 192o, wo er als junger Chemiker nach Leuna kam. Er war damals als Betriebsassistent in der Ammoniakfabrik tätig. Dr.Bütefisch gewann sehr bald ein gutes Verhältnis zu den Arbeitern und Meistern. Sein offenes und ehrliches Wesen, sein kameradschaftliches Verhalten gegenüber seinen Mitarbeitern und seine Einsatzbereitschaft im Betrieb erwarben ihm allgemeine Sympathie. Auch ausserhalb des Dienstes sind wir viel zusammengekommen. Dr.Bütefisch wurde nach wenigen Jahren Leiter der Ammoniakfabrik und später technischer Leiter des Leuna Werkes. Auch in dieser Zeit blieb das gute dienstliche und menschliche Verhältnis zwischen ihm und uns unverändert bestehen. Wir haben ihn auch in dieser Zeit immer als sozial denkenden und kameradschaftlichen Vorgesetzten erlebt.
3. Jch weiss, daß Dr.Bütefisch um das Jahr 1938 herum der NSDAP beigetreten ist. Als meine Kollegen und ich damals davon hörten, war uns klar, daß dieser Schritt in seiner Stellung unvermeidlich war. Tatsächlich hielt er sich aber von politischen Angelegenheiten völlig fern. Wir haben ihn nicht einmal das Parteiabzeichen tragen gesehen. Im Kreise seiner alten Mitarbeiter machte er auch kein Hehl daraus, dass er viele nationalsozialistische Maßnahmen mißbilligte.
   Jn der Einstellung Dr.Bütefisch's zu den Angehörigen des Leuna-Werkes spielten politische Gesichtspunkte keine Rolle.

Ich selbst war kein Mitglied der NSDAP oder einer ihrer Gliederungen. Darum, ob jemand Parteimitglied war oder nicht, hat er sich nie gekümmert. Er war im Gegenteil, wenn es notwendig wurde, immer sofort bereit, Werksangehörige gegen Übergriffe der Partei oder ihrer Gliederungen zu schützen. Für Dr.Bütefisch war nicht die politische Einstellung, sondern die berufliche Tüchtigkeit und menschliche Anständigkeit der Werksangehörigen maßgebend. Bereits lange gab es in unserem Betrieb gemeinsame Veranstaltungen, an denen Dr.Bütefisch regelmäßig teilnahm. Er machte hierbei keinen Unterschied unter den Leuten.

Herxheim b.L., den 9. Oktober 1947.

Jakob Müller

Urk.R.Nr. 735. Voranstehende Unterschrift von Herrn Jakob M ü l l e r, Pensionist in Herxheim b.L., wird als echt beglaubigt.

Landau/Pf., den 9. Oktober 1947.

Dr. Dr. Friedrich Weaz Notar in Landau i. d. Pfalz

Dr. Dr. F. Weaz
Notar

Not.Geb.Reg. № 735.
Wert 3000 RM.
§ 29/X RKO
Urkg. St. 8.-
-.2Y
RM 8.24

Dr. Dr. F. Weaz
Notar.

DOC. No Bü 83 DEFENSE EXHIBIT No Bü 35

DEFENSE

MILITARY TRIBUNAL

No. VI

CASE No. VI

BÜTEFISCH

DOCUMENT No. Bü 83

DEFENSE EXHIBIT

No Bü 35

NUMBERED FOR REFERENCE

SUBMITTED 8-3-48

Bü 83

Eidesstattliche Versicherung.

Ich, Dr.Ing.Richard L i n d e, München, Pössenbacherstr.11, bin darauf aufmerksam gemacht worden, dass ich mich strafbar mache, wenn ich eine falsche eidesstattliche Erklärung abgebe. Ich erkläre an Eides statt, dass meine Aussage der Wahrheit entspricht und gemacht wird, um als Beweismaterial dem Militärgerichtshof im Justizpalast Nürnberg, Deutschland, vorgelegt zu werden.

1.) Ich bin Vorstandsmitglied der Gesellschaft für Linde's Eismaschinen A.G., Zweigniederlassung Höllriegelskreuth bei München. Meine Gesellschaft hat im Laufe von rund 40 Jahren sowohl an die einzelnen Unternehmen, die sich 1925 zur I.G. Farbenindustrie zusammenschlossen, als auch später an die Werke der I.G. Farbenindustrie eine grosse Anzahl von Luft-und Gaszerlegungsanlagen geliefert. Dabei habe ich mehrere der Vorstandsmitglieder der I.G.Farbenindustrie näher kennengelernt, die jetzt im sogenannten I.G.-Prozess vor dem Militärgerichtshof in Nürnberg angeklagt sind. Dies gilt insbesondere für die Angeklagten Prof.Dr.Karl Krauch, Friedrich Jähne, Dr.Otto Ambros, Dr.Christian Schneider, Dr.Heinrich Bütefisch und Dr.Carl Wurster.

2.) Die Dispositionen, die die I.G.Farbenindustrie in Bezug auf die von meiner Firma zu liefernden Anlagen und die Produktionen daraus getroffen hat, beruhten vor 1933 wie nach 1933 gleichbleibend auf rein wirtschaftlichen Gesichtspunkten. Sie liessen in keiner Weise darauf schliessen, dass die zuständigen Vorstandsmitglieder der I.G.Farbenindustrie dabei einen bevorstehenden Krieg erwarteten oder auch nur für möglich hielten. Ich habe dagegen wiederholt die Wahrnehmung gemacht, dass die I.G.Farbenindustrie bei dem Bau von Anlagen in Deutschland von vornherein das Bestreben hatte, die zugrundeliegenden Verfahren auch dem Ausland zugänglich zu machen, wie sie überhaupt auf einen ständigen Austausch mit dem Ausland bedacht war. Hierfür kann ich folgende Beispiele anführen:

Im Jahre 1931 sowie in den folgenden Jahren bis in die Kriegszeit hinein wurde mit meiner Firma über den Bau von grossen Sauerstoffanlagen in Leuna verhandelt, um Wasserstoff für die

./.

Ammoniaksynthese und die Kohlehydrierung nicht mehr über den teueren Koks aus dem Ruhrgebiet, sondern über die billigere Braunkohle in Mitteldeutschland zu gewinnen, Den Vertretern der I.G.Farbenindustrie lag dabei der Gedanke an einen bevorstehenden Krieg offensichtlich völlig fern. Für sie waren rein wirtschaftliche Gründe, nämlich die Verbilligung der zu erzeugenden Produkte massgebend.

Das gleiche galt auch für das neue Verfahren zur Gewinnung von Acetylen durch Spaltung von Kohlenwasserstoff im elektrischen Lichtbogen, das dann von den Chemischen Werken Hüls zur Bunaerzeugung angewandt wurde. Hierüber habe ich in den Jahren 1937 - 1938 mit Dr.Ambros sowie mit den Vertretern des Leunawerkes wo eine Grossversuchsanlage arbeitete, eingehend verhandelt. Dieses Projekt wurde gerade unter dem Gesichtspunkt bearbeitet, dass in einer Versuchsanlage in Louisiana (USA) damit zusammenhängende Arbeiten durchgeführt wurden. Die Vertreter der I.G. Farbenindustrie hatten dabei das Bestreben, dass die gewonnenen Kenntnisse noch für weitere Anlagen im Ausland verwertet werden sollten. Gerade für ins Ausland an Dritte zu liefernde Anlagen sind vor dem Kriege eigehende Verhandlungen geführt worden.

3.) Ich habe mit den Vertretern der I.G.Farbenindustrie gelegentlich auch politische Fragen besprochen, so mit den Herren Jähne und Dr.Ambros. Diese Herren haben dabei aus ihrer Gegnerschaft gegen die Ziele des Nationalsozialismus niemals ein Hehl gemacht.

Einen besonderen Beweis für diese Haltung aller oben genannten Herren der I.G.Farbenindustrie sehe ich in ihrem Verhalten zu mehreren massgebenden Herren meiner Firma, die jüdischer Abstammung waren (Dr.Pollitzer, Obering.Borchardt, Dr.Schuftan). Diese Herren fanden bei den erwähnten Herren stets die gleiche freundliche Aufnahme wie die anderen Sachbearbeiter meiner Firma.

4.) Ich fasse meine Beurteilung der eingangs genannten Herren der I.G.Farbenindustrie dahin zusammen, dass sie in erster Linie Techniker und Wissenschaftler waren, die politischen Ambitionen fernstanden und von ihren beruflichen Arbeiten

./.

und Zielen ausgefüllt waren. Der Zusammenarbeit mit ihnen, die von diesem Geist getragen war, ist mancher wissenschaftliche Fortschritt zu verdanken.

Ich glaube, aufgrund der internationalen Tätigkeit meiner Firma genügend Erfahrung und Vergleichsmöglichkeiten zu besitzen, um die vorstehende Beurteilung über die genannten Angeklagten abgeben zu können.

München, den 3. IX. 1947.

Dr. Richard Linde

Urk.Rolle Nr. 4593
Ich beglaubige die Echtheit der vorstehenden vor mir anerkannten Unterschrift des mir persönlich bekannten Herrn Dr. Richard L i n d e ,Diplomingenieur in München, Pössenbacherstrasse 11.

München, den 3. September 1947
Der Notarvertreter:

Weigert

(Max Weigert)
amtlich bestellter Vertreter
des Notars Justizrat Heinrich Hippler

K.R.Nr. 4593

Geb.	4.00 RM
U.St.	0.12 ""
Sa:	4.12 RM

Weigert

DEFENSE

MILITARY TRIBUNAL

No. VI

CASE No. VI

BÜTEFISCH

DOCUMENT No. Bü 85

DEFENSE EXHIBIT

No. Bü 36

NUMBERED FOR REFERENCE

SUBMITTED 8-3-48

DOC. No. Bü 85 DEFENSE EXHIBIT No. Bü 36

Bü 85

Eidesstattliche Erklärung

Jch, Dr. Reinhard Goldberg, Ludwigshafen/Rhein, Wöhlerstr.13, bin darauf aufmerksam gemacht worden, dass ich mich strafbar mache, wenn ich eine falsche eidesstattliche Erklärung abgebe.

Jch erkläre an Eides statt, dass meine Aussage der Wahrheit entspricht und gemacht wird, um als Beweismaterial dem Militärgerichtshof Nr.VI im Justizpalast Nürnberg, Deutschland, vorgelegt zu werden.

Herrn Dr.Bütefisch kenne ich seit ungefähr 1924 und habe besonders seit 1929 viel mit ihm zusammengearbeitet.So habe ich z.B.mit ihm wiederholt die Haushaltpläne der Sparte I durchgesprochen, wobei vor allen Dingen die Entwicklung der Stickstoff-u.Benzinproduktion hinsichtlich der Versorgungslage der Wirtschaft und Landwirtschaft behandelt wurde. Jch habe Herrn Dr.Bütefisch ständig auf den Stickstoff-u.Ölspartensitzungen gesehen, die bis zum Ausbruch des Krieges in regelmässigen Abständen abgehalten wurden. Jch muss hierbei hervorheben, dass auf diesen Sitzungen alle Produktionsüberlegungen stets allein von dem Gedanken geleitet waren, der wirtschaftlichen Entwicklung zu dienen. Nach der Machtübernahme durch die nationalsozialistische Regierung mussten in steigendem Masse auch Auflagen dieser Regierungsstellen berücksichtigt werden, wobei nach meiner Kenntnis niemals Produktionen gefordert wurden, die einen bevorstehenden Krieg hätten erkennen lassen. An Grossprodukten haben wir Stickstoff, Benzin und Methanol ausgebaut, vor allen Dingen unsere Düngemittel-Produktion stark erweitert und eine Reihe von anderen organischen Produkten aufgenommen, die alle dem Friedensbedarf zugeleitet wurden. Jn keiner Stickstoff-u.Ölspartensitzung ist jemals die Rede davon gewesen, die Produktion einzustellen oder auf einen möglichen Krieg auszurichten oder gar ein Wort darüber gefallen, dass ein Angriffskrieg seitens der Regierung geplant sein könnte. Noch in unserer letzten Spartensitzung am 25.8.1939 wurde für weitere 4 Jahre ein Friedens-Produktionsprogramm für die Erzeugung von Stickstoff erörtert. Jch kann aus dieser Tätigkeit und meinem häufigen Zusammensein mit Herrn Dr.Bütefisch nur erklären, dass mir keine Äusserung von Dr.Bütefisch bekannt ist, aus der hervorgegangen wäre, dass er mit einem Krieg oder gar Angriffskrieg gerechnet hätte.

Weiter kann ich von Herrn Dr.Bütefisch sagen, dass er in all seinen Handlungen und Weisungen sich stets vollkommen unpolitisch eingestellt hat; er hat es oft nicht an scharfer Kritik an nationalsozialistischen Massnahmen fehlen lassen, wobei er vor allen Dingen der feindlichen Einstellung der Partei gegen die Juden stets ablehnend gegenüber gewesen und geblieben ist. Jch entsinne mich, dass er mir, als ich ihn um Unterstützung eines jüdischen Kollegen (Dr.Frankenburger) ansprach, sofort erklärte, dass für den Fall, dass Dr.Frankenburger sich an ihn wenden würde, er alles täte, um zu helfen, was in seinen Kräften stände. Jch kann nicht sagen, ob Herr Dr.Bütefisch jemals der Partei oder einer ihrer Gliederungen angehört hat, da ich ihn niemals mit Abzeichen oder gar in Uniform gesehen habe.

Ludwigshafen/Rh., den 2.Januar 1948

Dr Reinhard Goldberg

Umstehende Unterschrift von Herrn Direktor Dr. Reinhard Goldberg, Ludwigshafen/Rh., Wöhlerstr. 13, vor mir geleistet beglaubege ich hiermit.

Ludwigshafen/Rh., den 2. Januar 1948

Dr. Kurt Hartmann (DR. KURT HARTMANN)
Assistant Defense Counsel im Fall VI

DEFENSE

MILITARY TRIBUNAL

No. VI

CASE No. VI

BÜTEFISCH

DOCUMENT No. Bü 239

DEFENSE EXHIBIT

No. Bü 37

NUMBERED FOR REFERENCE

SUBMITTED 8-3-48

DOC. No. Bü 239 DEFENSE EXHIBIT No. Bü 37

239

Sonderdruck aus Heft 9
der Schriften der Deutschen Akademie der Luftfahrtforschung

Über die chemische Konstitution der Kraft- und Schmierstoffe

von Heinrich Bütefisch

Der Deutschen Akademie der Luftfahrtforschung
vorgetragen in der öffentlichen Sitzung
über das Gesamtthema
»Physikalische und chemische Vorgänge bei der Verbrennung im Motor«
am 10./11. Mai 1939

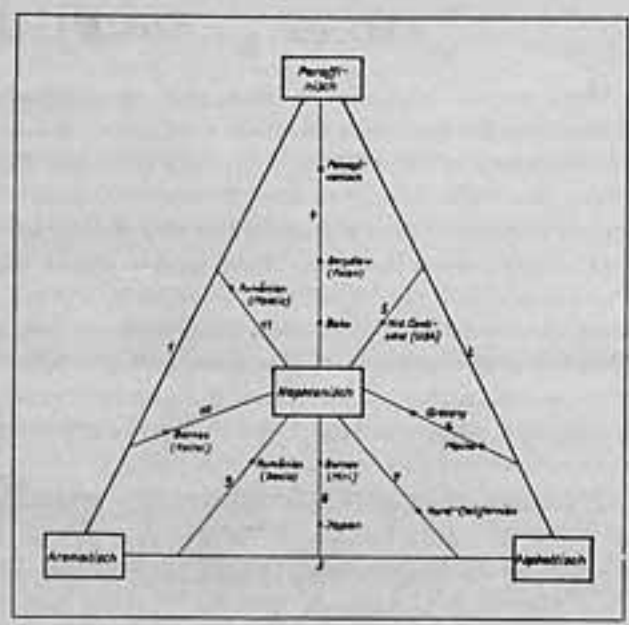
Über die chemische Konstitution der Kraft- und Schmierstoffe

Von Heinrich Bütefisch

Die physikalischen und chemischen Vorgänge bei der Verbrennung im Motor sind in starkem Maße abhängig von der Art der zur Verwendung kommenden Kraft- und Schmierstoffe.

In der Zeit, als die Erdöle die einzige Rohstoffquelle für Kraft- und Schmierstoffe waren, hatte man bereits eine Klassifizierung nach gewissen chemischen Begriffen vorgenommen, um damit gleichzeitig die Möglichkeiten ihrer Verwendung zu kennzeichnen.

Abb. 1



Unterteilung der Erdölvorkommen

Abbildung 1 zeigt die bekannte Unterteilung der verschiedenen Erdölvorkommen. Nach dieser Darstellung wird im wesentlichen unterschieden zwischen paraffinischen, naphthenischen, aromatischen oder asphaltischen Produkten. Die eingezeichneten Vorkommen lassen erkennen, daß man es im allgemeinen mit Gemischen dieser Stoffe zu tun hat.

Eine mehr analytische Definition der Rohöle ist in Abbildung 2 wiedergegeben, nach der eine Einteilung der Rohöle nach ihrem Gehalt an den verschiedenen Kohlenwasserstoffgruppen durchgeführt ist.

Einteilung der Rohöle (nach Sachanen)

	Zusammensetzung der Frakt.: 250–300° in %			% Hart-Paraffin	% Teer und Asphalt
	Methane	Naphthene	Aromaten		
Methanöle	46–61	22–32	12–25	1–10	0–6
Methan-Naphthenöle	42–45	38–39	16–20	1–6	0–6
Naphthenöle	15–26	61–76	8–13	Spuren	0–6
Meth.-Napht.-Aromat.-Öle	27–35	36–47	26–33	0,5–1	0–10
Naphthen-Aromaten-Öle	0–8	57–78	20–25	0–0,5	0–20

Abb. 2

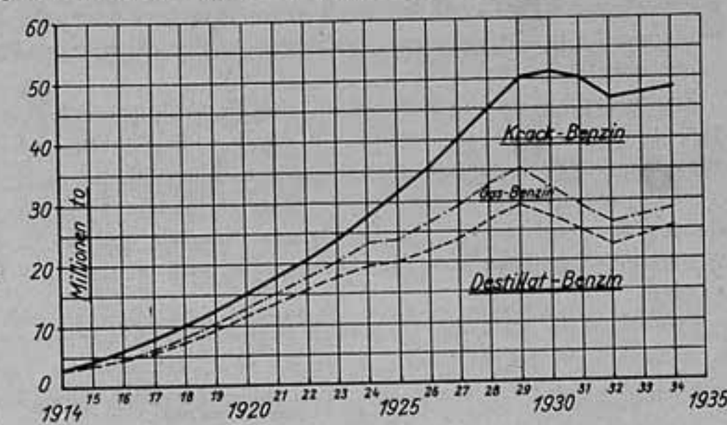
Noch vor etwa einem Jahrzehnt standen der Motorenindustrie als Kraft- und Schmierstoffe fast ausschließlich Fraktionen dieser verschiedenen Erdölvorkommen zur Verfügung. Mit der schnellen Entwicklung und Verbreitung des Otto-Motors suchte die erdölerzeugende Industrie zunächst Schritt zu halten durch Destillation des Kraftstoffs aus den hierfür am besten geeigneten Rohölen. Bald reichte jedoch diese Quelle nicht mehr aus, es mußten neue Verfahren entwickelt werden, um auch aus den bisher unbrauchbaren schweren Ölen leichtere Produkte, wie Benzin und Gasöle, zu gewinnen. So entstanden in den erdölerzeugenden Ländern nach neuen technischen Verfahren die großen Krackindustrien, die durch Spalten von schweren Ölen leichtere Kraftstoffe erzeugen. Die hierdurch einsetzende Entwicklung zeigt Abbildung 3.

Bestand zu Beginn des Weltkrieges das gesamte Benzin noch aus Destillationsbenzin, so wurde bereits 20 Jahre später nahezu die Hälfte des Benzins durch Kracken gewonnen. Diese Entwicklung vollzog sich in einem solch stürmischen Ausmaß, daß die Technik zunächst keine klare Vorstellung gewinnen konnte über die Vorgänge, die sich bei den Umwandlungsprozessen vollziehen, zumindest soweit es sich um die chemischen Vorgänge und die Zusammensetzung der erzielten Endprodukte handelte.

Damit war der chemischen Forschung ein großes Arbeitsfeld zugewiesen, dessen Bearbeitung durch die immer mehr steigenden Anfor-

derungen an die Kraftstoffe einen starken Impuls bekam. Besondere Bedeutung erhielt jedoch die Erforschung der chemischen Konstitution dieser Kraftstoffe durch die in Deutschland entwickelten Synthesen. Die Erzeugung von Benzin, Diesel-, Heiz- und Schmieröl aus Kohle konnte

Abb. 3



einer zielklaren, schnellen Entwicklung nur entgegengeführt werden, wenn dem Chemiker bekannt war, in welcher Richtung er die Synthesen zu lenken hatte, d. h. welcher chemischen Zusammensetzung die erzeugten Stoffe sein mußten.

Die Forschungsarbeiten auf diesem Gebiet und die daraus entwickelten Industrien haben wesentlich dazu beigetragen, einen Einblick in den chemischen Aufbau der Kraft- und Schmierstoffe zu gewinnen. Dadurch ergaben sich rückwirkend auch für die Erdölindustrie neue Erkenntnisse für die Anpassung ihrer Produkte an die Erfordernisse des Verbrauchs.

Soweit es für die Weiterentwicklung von Interesse ist, soll nun in folgendem versucht werden, auf Grund der bisherigen Forschungen einen Überblick über die Zusammenhänge zwischen chemischer Zusammensetzung der Kraft- und Schmierstoffe und ihrer motorischen Eignung zu geben.

Obgleich beträchtliche Unterschiede bestehen zwischen den zahlreichen Kraft- und Schmierstoffen, so sind es doch nur die beiden Atome Kohlenstoff und Wasserstoff, aus denen die große Zahl der Moleküle aufgebaut ist, die die Benzine, Diesel- und Schmieröle bilden. Wenn ich mit meinen Ausführungen im wesentlichen die chemische Konstitution dieser Stoffe behandle, so darf dabei nicht unerwähnt bleiben, daß die physi-

kalischen Anforderungen, wie Siedeverhalten, Dampfdruck, spez. Gewicht, Viskosität usw., für ihre Bewertung von ausschlaggebender Bedeutung sind. Andererseits sind aber die physikalischen Eigenschaften und damit das motorische Verhalten doch wiederum Funktionen des chemischen Aufbaues, so daß auch unter dem Gesichtspunkt der physikalischen Anforderungen ein Eindringen in die chemischen Zusammenhänge unerläßlich erscheint.

Zweckmäßig wird die Behandlung der Forschungsergebnisse getrennt nach Benzin, Diesel- und Schmieröl durchgeführt. Eine rohe Abgrenzung dieser drei Gruppen ist nach der Kohlenstoffzahl ihrer Moleküle möglich. Die Benzine liegen etwa im Bereich bis C_{12}. Ungefähr zwischen C_{12} und C_{20} erstreckt sich das Gebiet der Dieselöle und bei C_{20} beginnen die Schmieröle, deren Molekülgrößen später noch im einzelnen behandelt werden.

Prüft man die Zahl der möglichen Isomeren in Abhängigkeit von der Kohlenstoffzahl der Moleküle, so ergibt sich, daß sich die Verhältnisse mit zunehmender Molekülgröße ganz außerordentlich komplizieren.

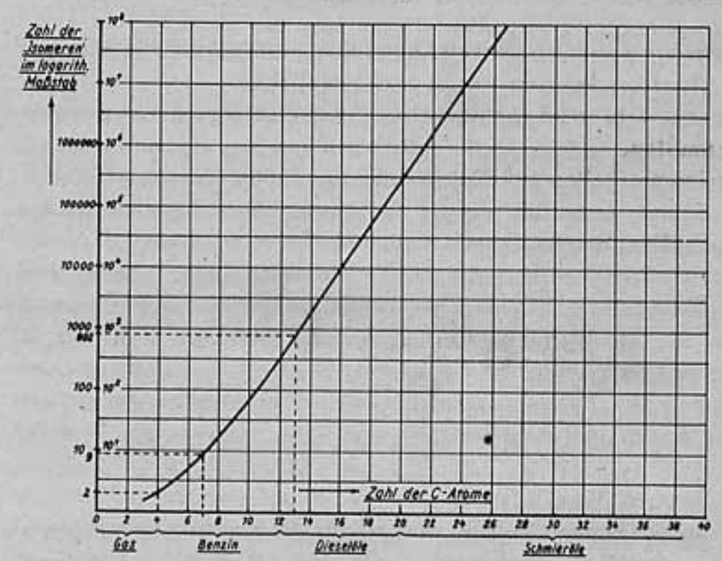


Abb. 4

Anzahl der theoret. möglichen Kohlenwasserstoffe (C_nH_{2n+2}) bei steigender C-Zahl

Abbildung 4 zeigt diese Abhängigkeit am Beispiel der Paraffine. Während vom Heptan 9 verschiedene Verbindungen bestehen können, sind schon für $C_{13}H_{28}$ 802 Struktur-Isomere möglich. Bei den übrigen Kohlen-

wasserstoffgruppen liegen die Verhältnisse nicht einfacher. Die Ermittlung der geeigneten chemischen Konstitutionen für Kraft- und Schmierstoffe ist daher ein sehr kompliziertes Problem.

Voraussetzung für die Forschungen über die Bedeutung der chemischen Konstitution ist ein hoher Reinheitsgrad der Kohlenwasserstoffe, ohne den eine Beurteilung der motorischen Eigenschaften nicht möglich ist. Dementsprechend ist ein hoher Reinheitsgrad beim Kraftstoff zu fordern, um einen störungsfreien Betrieb zu gewährleisten. Bekanntlich zählen vor allen Dingen Verbindungen des Sauerstoffs, Stickstoffs und Schwefels zu den Verunreinigungen, da sie teils infolge ihrer leichten Oxydierbarkeit zur Bildung von Harzen und damit zu Ventilverpichungen und Verkokungen im Motor führen können, teils so aggressiv sind, daß sie Korrosionen bewirken, wie z. B. Phenole, besonders in Gegenwart von Stickstoffverbindungen oder Sauerstoff. Schwefelverbindungen wie ihre Verbrennungsprodukte sind außerdem geruchlich häufig sehr unangenehm. Daneben sind Olefine bestimmter Konstitution schädlich. Insbesondere die Di-Olefine und Olefine mit konjugierter Doppelbindung neigen an der Luft zu Peroxydbildung. Ihre Peroxyde zerfallen unter dem Einfluß von Metallen oder Metalloxyden zu Aldehyden, Ketonen und Säuren, von denen erstere Verharzungen verursachen, während die Säuren korrodierend wirken.

Durch die zahlreichen Raffinationsverfahren lassen sich die vorkommenden Verunreinigungen befriedigend entfernen. Allerdings verbleiben bei der Raffination der Krackbenzine leicht Reste instabiler Olefine im Benzin, deren Verharzung man durch Zusätze von Inhibitoren, wie z. B. Amino-Oxy- oder Poly-Oxybenzolen, verhindert.

Gegenüber den Reinigungsverfahren mit chemischen Reagenzien besitzt die hydrierende Raffination gewisse Vorteile, da sie ohne nennenswerte Substanzverluste verläuft. Die Olefine werden hydriert; Stickstoff, Sauerstoff und Schwefel werden unter Aufhydrierung der Restmoleküle als Ammoniak, Wasser und Schwefelwasserstoff abgeführt.

Durch die verfügbaren Raffinationsverfahren kann heute ein einwandfreier Betrieb des Motors gewährleistet werden. Damit ist aber die Aufgabe der Kraftstoffchemie keineswegs erschöpft. Ihre Hauptaufgabe, die ihr gemeinsam mit der Motorenindustrie zufällt, besteht in der weiteren Leistungssteigerung des Motors. Dieses Ziel wird beim Otto-Motor durch höhere Verdichtung angestrebt; eine wesentliche Voraussetzung

dafür ist aber eine höhere Kompressionsfestigkeit der Kraftstoffe. Das Maß für die Kompressionsfestigkeit ist die »Oktanzahl«.

Am Beispiel einiger handelsüblicher Flugbenzine sei nun gezeigt, daß bei etwa gleicher Oktanzahl die Zusammensetzung der Produkte weit voneinander abweichen kann.

Herkunft der Benzine	Aromaten u. Ungesätt. %	Naphthene %	Paraffine %	Oktanzahl C. F. R. M. M.
Borneo	30	37	33	74
Venezuela	1	72	27	72
Kohlehydrierung ...	5	41	54	72

Ähnliche Unterschiede bestehen zwischen den meisten Handelsbenzinen. Für die Herstellung klopffester Kraftstoffe muß die Industrie aber wissen, welche Körperklassen besonders anzustreben sind und welche nicht, daher ist eine Systematik erforderlich, die weitgehend Auskunft über das Klopfverhalten der verschiedenen Körperklassen und Verbindungen gibt.

In dieser Richtung sind im Zusammenhang mit der Entwicklung der deutschen Kraftstoffsynthesen zahlreiche Untersuchungen durchgeführt; außerdem sind reichhaltige Untersuchungsergebnisse amerikanischer Forscher vorhanden.

Schwierigkeiten, die bei der Auswertung der Literaturangaben besonders zu beachten sind, können sich leicht aus der Methodik der Untersuchungen ergeben. Für die Ermittlung der Oktanzahl sind zahlreiche Prüfmethoden entwickelt worden, deren Ergebnisse jedoch durch die jeweiligen motorischen Verhältnisse, sei es von der konstruktiven oder betrieblichen Seite, beeinflußt werden. Von den heute gebräuchlichen Methoden ist die C. F. R.-Research-Methode den Verhältnissen im Fahrzeugmotor und die C. F. R.-Motor-Methode, bei der mit höherer Tourenzahl und vorgewärmtem Ansauggemisch (150°) gearbeitet wird, mehr den Verhältnissen des Flugmotors angepaßt. Letztere Methode ist für die Beurteilung von Flugbenzinen in verschiedenen Ländern noch modifiziert worden.

Im Gegensatz zur normalen Oktanzahlbestimmung durch Vergleich der zu prüfenden Kohlenwasserstoffe mit einer Mischung von Isooktan und *n*-Heptan ermittelt man die sogenannten Misch-Oktanzahlen, indem man

die zu prüfenden Stoffe zur Durchführung des Klopfvergleichs mit einem Benzin bekannter Oktanzahl mischt. Aus der für diese Mischung ermittelten Oktanzahl wird dann der Klopfwert der fraglichen Stoffe nach der Mischungsregel errechnet. Diese Methode dient einmal dazu, das Verhalten von Kohlenwasserstoffen in Mischungen zu untersuchen. Außerdem wird sie häufig bei Forschungsarbeiten angewendet, wenn zur normalen Oktanzahlbestimmung unzureichende Mengen zur Verfügung stehen.

In Anbetracht der voneinander abweichenden Werte, die sich nach den verschiedenen Methoden ergeben, ist bei den nachstehend gegebenen Zahlen stets die Prüfmethode mit angeführt.

Die Untersuchungen über Konstitution und Klopfverhalten im Siedebereich des Benzins sind nach den verschiedenen Kohlenwasserstoffgruppen unterteilt.

Einen Überblick über die Oktanzahlen der normalen Paraffine in Abhängigkeit vom Molekulargewicht und Siedepunkt zeigt Abbildung 5.

Oktanzahlen von normalen Paraffinen
(Motor-Methode)

Paraffin	Formel	Molek.-Gew.	Siedepunkt	Oktanzahl
Propan	C_3H_8	44	− 45°	125[1])
n-Butan	C_4H_{10}	58	+ 1°	91
n-Pentan	C_5H_{12}	72	+ 36°	64
n-Hexan	C_6H_{14}	86	+ 69°	59
n-Heptan	C_7H_{16}	100	+ 98°	0
n-Oktan	C_8H_{18}	114	+ 126°	− 19[2])
n-Nonan	C_9H_{20}	128	+ 151°	− 28

[1]) geschätzt [2]) nach Research-Methode

Abb. 5

Die Oktanzahlen nehmen mit zunehmendem Molekulargewicht und steigendem Siedepunkt schnell ab bis zum Wert 0 beim *n*-Heptan, der dieser Verbindung definitionsgemäß zukommt, und ergeben dann sogar Werte unter 0. Die Prüfung nach der Research-Methode ergibt hier keine wesentlich anderen Werte als die Motor-Methode.

Im ganzen betrachtet kann zur Gruppe der *n*-Paraffine gesagt werden, daß sich die niedrig siedenden für Fahrzeugmotoren gut eignen. Die gasförmigen Glieder dieser Reihe, wie Propan und Butan, sind wegen ihrer

hohen Oktanzahl sehr gute Treibgase, zumal sie keine Schmierölverdünnung verursachen und gute Gemischverteilung ermöglichen.

Im Flugbenzin sind diese niedrig siedenden Anteile wegen der Dampfdruckeinstellung nicht zulässig. Aber auch die höheren Glieder sollten wegen ihrer schlechten Klopfeigenschaften im Flugbenzin möglichst wenig enthalten sein.

Im Vergleich mit den *n*-Paraffinen ergeben die Iso-Paraffine ein wesentlich anderes Klopfverhalten. Abbildung 6 zeigt die Oktanzahlen verschiedener Iso-Paraffine.

Oktanzahlen von Iso-Paraffinen
(Motor-Methode)

Kohlenwasserstoff	Mol.-Gew.	Siedepkt.	Konstitution	Oktan-Zahl
Isobutan	58	−10°	$CH_3-CH(CH_3)-CH_3$	99
Dimethylpropan ...	72	+10°	$CH_3-C(CH_3)_2-CH_3$	116
2-Methylbutan	72	+31°	$CH_3-CH(CH_3)-CH_2-CH_3$	90
Isooktan	114	109°	$CH_3-C(CH_3)_2-CH_2-CH(CH_3)-CH_3$	100

Abb. 6

Es ergibt sich daraus, daß hier mit steigendem Molekulargewicht und Siedepunkt kein Abfall der Oktanzahl eintritt.

An Hand der umfangreichen Bestimmungen von Mischoktanzahlen aus der Iso-Paraffinreihe wurde hierfür folgende Erfahrungsregel aufgestellt.

Je enger die einzelnen Kohlenstoffatome im Molekül beieinanderliegen und je größer die Symmetrie des Moleküls ist, um so größer ist die Oktanzahl des Kohlenwasserstoffs.

Der erste Teil dieser Regel wird in Abbildung 7 an den Heptan-Isomeren demonstriert.

Mischoktanzahlen der isomeren Heptane
(Research-Methode)

Kohlenwasserstoff	Konstitution	Oktan-zahl
n-Heptan	$CH_3-CH_2-CH_2-CH_2-CH_2-CH_2-CH_3$	0
2-Methylhexan	$CH_3-CH(CH_3)-CH_2-CH_2-CH_2-CH_3$	55
3-Methylhexan	$CH_3-CH_2-CH(CH_3)-CH_2-CH_2-CH_3$	65
2 · 2-Dimethylpentan	$CH_3-C(CH_3)_2-CH_2-CH_2-CH_3$	80
2 · 3-Dimethylpentan	$CH_3-CH(CH_3)-CH(CH_3)-CH_2-CH_3$	94
2 · 4-Dimethylpentan	$CH_3-CH(CH_3)-CH_2-CH(CH_3)-CH_3$	80
3 · 3-Dimethylpentan	$CH_3-CH_2-C(CH_3)_2-CH_2-CH_3$	98
2 · 2 · 3-Trimethylbutan	$CH_3-C(CH_3)_2-CH(CH_3)-CH_3$	116
3-Aethylpentan	$CH_3-CH_2-CH(CH_3)-CH_2-CH_3$	68

Abb. 7

Alle Paraffine, deren Mischoktanzahlen über 100 liegen, haben einen gedrängten Bau (siehe Abbildung 8).

Die Beziehungen zwischen Molekülsymmetrie und Oktanzahl sind in Abbildung 9 am Beispiel der Methyl- und Dimethylpentane gezeigt.

Das symmetrische 2,4-Dimethyl-Pentan mit der Oktanzahl 80 gegenüber 94 bei dem unsymmetrischen 2,3-Dimethyl-Pentan bildet eine Ausnahme. Anscheinend wird hier der Einfluß der Symmetrie überwogen durch die dichtere Anordnung der tertiären C-Atome im 2,3-Dimethyl-Pentan.

Paraffine mit Mischoktanzahlen über 100
(Research-Methode)

Kohlenwasserstoff	Konstitution	Oktanzahl
Tetra-Methyl-Methan	$CH_3-C(CH_3)_3$	116
2 · 3-Dimethyl-Butan	$H_3C-CH(CH_3)-CH(CH_3)-CH_3$	124
2 · 2 · 3-Trimethyl-Butan	$H_3C-C(CH_3)_2-CH(CH_3)-CH_3$	116
2 · 2 · 3 · 3-Tetramethyl-Butan	$H_3C-C(CH_3)_2-C(CH_3)_2-CH_3$	130
3 · 3 · 4 · 4-Tetramethyl-Hexan	$H_3C-CH(CH_3)-C(CH_3)_2-C(CH_3)_2-CH(CH_3)-CH_3$	124

Abb. 8

Die hervorragende Kompressionsfestigkeit der *i*-Paraffine, die auch bei den höheren Gliedern durch Temperatur kaum beeinflußt wird, kennzeichnet die ganze Gruppe als sehr hochwertig. Ein großes Interesse müßte daher die Überführung von *n*-Paraffinen in *i*-Paraffine beanspruchen, wofür die Forschung schon Mittel und Wege an der Hand hat, die aber noch sehr eingehender technischer Studien bedürfen.

Die Verhältnisse bei den Olefinen, die sich besonders in den Krackbenzinen finden, sind noch nicht einwandfrei geklärt. Sie haben unter den Verhältnissen des Fahrzeugmotors Oktanwerte, die erheblich über denen der entsprechenden *n*-Paraffine liegen. Bis C_7 sind sie von guter Klopffestigkeit, während die höher molekularen schnell absinken. Die Kompressionsfestigkeit ist auch bei den Olefinen mit verzweigten Ketten höher als bei den geradkettigen. Die Olefine haben ferner die besondere Eigenschaft, höhere Oktanwerte zu geben als nach der Mischregel. Andererseits zeigen sie aber bei erhöhter Temperatur des Ansauggemisches einen erheblichen Klopfwertschwund.

Molekülsymmetrie und Mischoktanzahl
(Research-Methode)

Kohlenwasserstoff	Konstitution	Oktanzahl
2-Methylpentan	$CH_3-CH(CH_3)-CH_2-CH_2-CH_3$	69
3-Methylpentan	$CH_3-CH_2-CH(CH_3)-CH_2-CH_3$	84
2·2-Dimethylpentan	$CH_3-C(CH_3)_2-CH_2-CH_2-CH_3$	80
2·3-Dimethylpentan	$CH_3-CH(CH_3)-CH(CH_3)-CH_2-CH_3$	94
3·3-Dimethylpentan	$CH_3-CH_2-C(CH_3)_2-CH_2-CH_3$	98
2·4-Dimethylpentan	$CH_3-CH(CH_3)-CH_2-CH(CH_3)-CH_3$	80

Abb. 9

Eine Mittelstellung zwischen den *n*-paraffinischen und den anschließend noch zu besprechenden aromatischen Kohlenwasserstoffen nehmen die Naphthene ein. Messungen an reinen Körpern liegen nur wenig vor. Der Oktanwert sinkt in gleicher Weise wie bei den Paraffinen mit zunehmender Länge der Seitenkette; auch hier wirken sich verzweigte Seitenketten günstiger aus als gerade. Im Siedebereich des Benzins schwanken die Oktanzahlen der Naphthene etwa zwischen 100 und 0; bis zu einem Siedepunkt von etwa 100° ist ihre Klopffestigkeit befriedigend. Soweit sich nach den wenigen vorliegenden Bestimmungen beurteilen läßt, zeigen die Naphthene auch einen gewissen Klopfwertschwund, der allerdings wesentlich geringer ist als bei den Olefinen und den Aromaten. Für Flugbenzin eignen sich nach dem Gesagten nur niedrig siedende naphthenische Verbindungen.

Die Aromaten sind nach dem Klopfverhalten die wertvollsten Kohlenwasserstoffe. Benzol, Toluol, Xylol und auch die bisher synthetisch hergestellten höher alkylierten aromatischen Verbindungen im Benzinsiedebereich besitzen höhere Oktanwerte als die iso-paraffinischen Kohlenwasserstoffe. Molekulargröße und Siedepunkt sind von sehr unter-

geordnetem Einfluß auf die Kompressionsfestigkeit. Bei erhöhter Temperatur und höherer Drehzahl zeigen sie allerdings einen erheblichen Klopfwertschwund (siehe Abbildung 10).

Abb. 10

Mischoktanzahlen von Aromaten.

Kohlenwasserstoff	Research-Oktanzahl	Motor-Oktanzahl
Benzol	108	87
Toluol	120	90
Äthylbenzol	128	97
o-Xylol	121	97
m-Xylol	144	104
p-Xylol	154	104

Immerhin liegen die nach der Motormethode bestimmten Oktanzahlen der Aromaten noch um 100, so daß sie hinsichtlich des Klopfverhaltens ausgezeichnete Kraftstoffe sind, zumal der Klopfwertschwund durch Beimischung von Bleitetraäthyl weitgehend ausgeglichen werden kann. Bei der Verwendung von Aromaten zu Treibstoffen ist jedoch besonders auf ihre Kältebeständigkeit zu achten. Es ist bekannt, daß z. B. Benzol infolge seines hohen Schmelzpunktes für Flugbenzin nur bedingt eingesetzt werden kann, während andere Aromaten wieder eine ausgezeichnete Kältebeständigkeit besitzen. Interessant ist, daß die niedrig siedenden Aromaten etwas geringere Misch-Oktanwerte ergeben, als sich nach der Mischregel errechnet. Im ganzen wird die Synthese der Herstellung aromatischer Körper im Siedebereich des Benzins wegen ihrer guten Verwendbarkeit besondere Aufmerksamkeit zuwenden müssen.

Die in verschiedenen Ländern, besonders aus wirtschaftspolitischen Gründen, zur Beimischung kommenden Alkohole sind besonders kompressionsfest und ergeben außerdem erhöhte Mischoktanzahlen; ebenso verhalten sich die verschiedenen Äther. Alle diese Sauerstoffverbindungen haben jedoch den Nachteil einer gewissen Wasserempfindlichkeit, die sich besonders bei den Alkoholen — und vornehmlich beim Methylalkohol — bemerkbar macht. Ferner besitzen sie einen geringeren Heizwert als die üblichen Benzine. Die Alkohole geben weiterhin durch Auftreten azeotroper Gemische erhöhten Anlaß zur Dampfblasenbildung, während die Äther zur Peroxydbildung und den damit verbundenen Unannehmlichkeiten neigen. Der Oktanzahlerhöhung stehen also verschiedene Nachteile gegenüber.

Eine wesentliche Hilfe in der Bereitstellung von Kraftstoffen erhöhter Kompressionsfestigkeit bieten die metallorganischen Verbindungen, ins-

besondere das bereits erwähnte Bleitetraäthyl, von dem schon kleinste Zusätze eine bedeutende Wirkung erzielen. Ihre klopfwertsteigernde Wirkung wird so gedeutet, daß die bei ihrer Zersetzung frei werdenden Metallatome die das Klopfen hervorrufenden Kettenreaktionen abbrechen.

Die Wirkung des Tetraäthylbleies auf die einzelnen Kohlenwasserstoffgruppen ist weitgehend von der Konstitution abhängig. Paraffine, Naphthene und auch Aromaten mit längeren gesättigten Seitenketten sind am empfindlichsten. Kaum beeinflußt werden Aromaten mit kurzen Seitenketten und Olefine. Seltsamerweise zeigen die ungesättigten Naphthene ein negatives Verhalten. Eine Erklärung hierfür ist noch nicht gefunden, wie denn überhaupt die Aufklärung der Zusammenhänge zwischen Konstitution und Wirksamkeit metallorganischer Verbindungen der chemischen Forschung noch wichtige Aufgaben zuweist.

Die vorstehenden Forschungsergebnisse und Erkenntnisse werden heute bei der Herstellung von Kraftstoffen weitgehend verwendet, wie im besonderen im anschließenden Vortrag ausgeführt wird. Bei der Synthese aus Kohlenoxyd und Wasserstoff hat man es in der Hand, durch Variation der Arbeitsbedingungen und im besonderen durch Anwendung entsprechender Katalysatoren zu sauerstoffhaltigen Verbindungen oder zu geradkettigen Paraffinen zu kommen. Verändert man die Kontakte weitgehend, so ist aber auch die direkte Synthese von Iso-Paraffinen möglich. Die Hochdruckhydrierung gestattet eine noch wesentlich weitergehende Beeinflussung der Konstitution der entstehenden Produkte, sei es bei der Verarbeitung von Erdölen und Teeren oder bei der Hydrierung von Kohle. — Beim Krackprozeß ist es der Forschung gelungen, durch Anwendung von Katalysatoren einen weitergehenden Einfluß auf die chemische Konstitution der Spaltprodukte zu gewinnen, als es bis dahin durch Variation der physikalischen Arbeitsbedingungen möglich war. Das katalytische Kracken findet in zunehmendem Maße Eingang in die Technik. — Außerdem werden heute bereits in großtechnischem Ausmaß durch Polymerisation und Hydrierung definierte Kohlenwasserstoffe als besonders wertvolle Kraftstoffe aufgebaut. Die Auswertung der verschiedenen Erkenntnisse und Forschungsergebnisse wird für die Kraftstoffsynthese einerseits von den Fortschritten im Motorenbau, andererseits aber von den verschiedensten wirtschaftlichen Überlegungen abhängen.

Was für die Möglichkeiten der Synthesen zur Erzeugung von Kraftstoffen für den Otto-Motor gilt, gilt auch für die Synthese der Dieselöle.

* In Frankreich in einer Fabrik Herstellung von Alkylat, einem Produkt aus Butan und Äthylen oder Propylen.

Allerdings sind hier dem völlig anderen Arbeitsprinzip des Dieselmotors entsprechend die Beziehungen zwischen Molekülaufbau und Verbrennungsablauf gänzlich andere.

Bekanntlich wird Klopfen im Dieselmotor durch Zündverzug hervorgerufen; infolgedessen wird von Dieselölen eine hohe Zündwilligkeit gefordert. Die Verhältnisse sind daher praktisch entgegengesetzt wie beim Otto-Motor. Das gilt im besonderen für die Beziehung zwischen motorischer Eignung und chemischer Konstitution. Die Zündwilligkeit ist bei den kettenförmigen Molekülen besonders gut ausgeprägt im Gegensatz zu Molekülen mit zyklischem Aufbau. Die Naphthene nehmen auch hier, wie bei den Otto-Treibstoffen, eine Mittelstellung ein und genügen im allgemeinen der erforderlichen Mindest-Cetenzahl von 45. Die Molekülgröße wirkt sich in der Weise aus, daß besonders bei den paraffinischen Kohlenwasserstoffen die Zündwilligkeit mit zunehmendem Molekulargewicht infolge Molekülzerfall zunächst ansteigt. Dieser Effekt wird dann allerdings mit steigendem Siedepunkt durch die schlechtere Verdampfbarkeit der Kohlenwasserstoffe mehr und mehr wieder zurückgedrängt.

Im gesamten betrachtet, wird der chemischen Konstitution und auch dem Reinheitsgrad der Dieselkraftstoffe eine immer größere Beachtung zukommen müssen, die Hand in Hand zu gehen hat mit der Weiterentwicklung in motortechnischer Hinsicht.

Von der Kraftstoffseite aus können heute bereits verschiedene Wege beschritten werden, um geeignete Dieselöle herzustellen. Besonders hochwertig sind die geradkettigen Paraffine aus der Fischer-Synthese, die in ihrer Zündwilligkeit über das Maß des zur Zeit beim Dieselmotor Geforderten weit hinausgehen. Nach dem heutigen Stand läßt sich durch Cetenzahlen über 70 keine Leistungssteigerung mehr erzielen, während die *n*-Paraffine der Fischer-Synthese im Siedebereich des Dieselöls Cetenzahlen von etwa 100 aufzeigen. Hierdurch ergibt sich jedoch die Möglichkeit zur Vermischung mit Kohlenwasserstoffen von unbefriedigendem Zündvermögen, wie z. B. aromatischen Kohlenwasserstoffen der Steinkohlenteeröle, wobei allerdings für eine weitgehende Raffination, insbesondere Abscheidung von Asphalten und Asphaltbildnern usw., Sorge zu tragen ist. Bei derartigen Mischungen entspricht die resultierende Cetenzahl ungefähr der Mischungsregel.

Die Erforschung der Zusammenhänge bei den Dieselölen ist schon wesentlich komplizierter als im Gebiet der Otto-Kraftstoffe, da sich mit

zunehmender Molekülgröße immer mannigfachere Isomeriemöglichkeiten und Zwischenstufen zwischen den Kohlenwasserstoffgruppen ergeben. In noch höherem Maße ist das der Fall, wenn wir uns jetzt den Schmierstoffen zuwenden.

Die chemische Konstitution der Schmierstoffe ist bisher noch wenig geklärt, trotzdem hier zweifellos wichtige Zusammenhänge bestehen, wie besonders in letzter Zeit beim Aufbau synthetischer Schmieröle erkannt wurde.

Aufgabe des Schmierstoffes ist es, unter allen Arbeitsbedingungen eine rein flüssige Schmierung zu gewährleisten. Der Schmierstoff darf einerseits in der Kälte nicht zu zähflüssig sein, damit er sich auf allen zu schmierenden Oberflächen gut und schnell ausbreiten kann. Er muß andererseits eine ausreichende Fluidität besitzen, um dem Anlasser des Motors das für den Zündvorgang erforderliche schnelle Drehvermögen zu sichern. Der Schmierstoff darf andererseits aber auch bei den hohen Temperaturen des Kolbens und der Zylinderwand nicht zu dünnflüssig werden, damit nicht zuviel Öl in den Verbrennungsraum vordringen kann und ein gutes Abdichten des Verbrennungsraumes gegen das Kurbelgehäuse gewährleistet ist; denn ein zu starkes Verölen des Verbrennungsraumes hat neben einer Erhöhung des Ölverbrauches die Bildung von koksartigen Verbrennungsrückständen auf dem Kolbenboden zur Folge, die ihrerseits die Gefahr von Glühzündungen bieten. Eine schlechte Abdichtung zwischen Kolben und Zylinderwand ermöglicht ferner das Eindringen von Treibstoffresten und Verbrennungsgasen in das Kurbelgehäuse. Beides führt zu einer starken Ölalterung. Dadurch scheiden sich Asphalt und Ölschlamm aus und verstopfen Schmiernuten und Ölleitungen unter Gefährdung der Betriebssicherheit des Motors.

Für die Sicherheit einer vollkommenen Schmierung unter allen Arbeitsbedingungen ist eine der wichtigsten Eigenschaften des Schmierstoffes das durch den Viskositätsindex bzw. Polhöhenwert gekennzeichnete Viskositäts-Temperaturverhalten. Der Viskositätsindex (V. I.) ist eine von Dean und Davis[1]) eingeführte Wertzahl für das Viskositäts-Temperaturverhalten. Sie setzen den Viskositäts-Temperaturverlauf eines guten natürlichen, pennsylvanischen Öles gleich 100 und den eines sich sehr schlecht verhaltenden Gulf-Coast-Öles gleich 0 und ermitteln mittels einer Interpolationsformel den Wert des zu untersuchenden Öles. Je höher der V. I.-Wert ist, um so flacher verläuft die Viskositäts-Tempe-

[1]) Chem. metallurg. Eng. 36, 618 (1929).

raturkurve des Öles. Die von C. Walther[1]) entwickelte Polhöhenangabe geht von der Annahme aus, daß die in einem logarithmisch eingeteilten Diagramm eingezeichneten Viskositäts-Temperaturlinien für Öle gleicher Herkunft sich in einem Schnittpunkt treffen. Der Abstand dieses Schnittpunktes von der Grundlinie wird als Polhöhe bezeichnet. Je geringer dieser ist, je niedriger also der Polhöhenwert ist, um so flacher ist der Verlauf der Viskositäts-Temperaturkurve des Öles.

Auf Abbildung 11 ist die Abhängigkeit des Startwiderstandes des Schmierstoffes von seinem Viskositätsverhalten gezeigt. Der Startwiderstand wurde in einer vom Technischen Prüfstand des I. G. Werkes Oppau entwickelten Apparatur durch Bestimmung derjenigen Kraft gemessen,

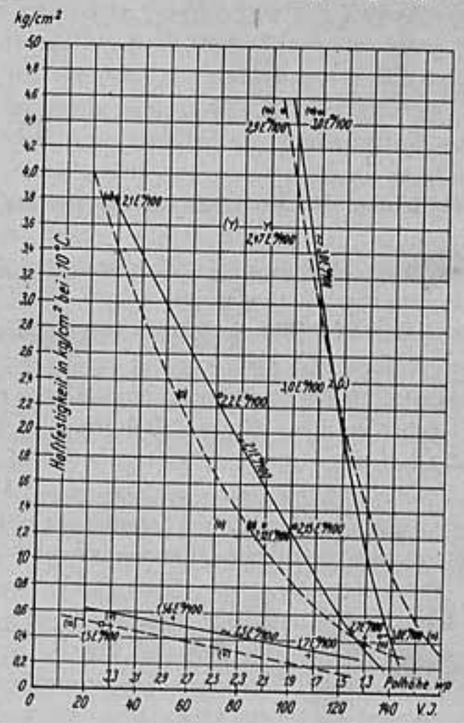


Abb. 11

Beziehungen zwischen dem Viskositäts-Temperaturverhalten und der Haftfestigkeit.

die notwendig ist, um einen ölbenetzten Zapfen in einem Lagerring zu drehen. Sie wird unter der Bezeichnung »Haftfestigkeit« in kg/cm² ausgedrückt. Man erkennt deutlich eine Abhängigkeit der Haftfestigkeit

[1]) L. Ubbelohde: Zur Viskosimetrie, Verlag Hirzel 1936.

vom V. I.- bzw. Polhöhenwert. Sie ist bei dünnflüssigen Ölen z. B. 1,5 E° bei 100° C gering und wird um so größer, je viskoser die Öle sind. Hochviskose Öle mit 3 E° bei 100° C, wie sie der Flugmotor benötigt, müssen, wie die rechte Kurve zeigt, ein hervorragend gutes Viskositäts-Temperaturverhalten, d. h. einen sehr hohen V. I.- bzw. sehr niedrigen Polhöhenwert aufweisen, wenn ihr Startwiderstand in der Kälte ebenso gering sein soll wie derjenige der dünnflüssigen Öle. Die technische Verwirklichung dieses Zieles, das möglich zu sein scheint, wie der Kurvenverlauf der Öle mit 2,1 E° und mit 3 E° bei 100° C zeigt, ist eine der wichtigsten Aufgaben der Ölindustrie.

Ursächlich abhängig ist dieses Viskositäts-Temperaturverhalten und ebenso andere physikalische Eigenschaften, wie der Siedepunkt und das spez. Gewicht des Schmierstoffes, von der chemischen Konstitution.

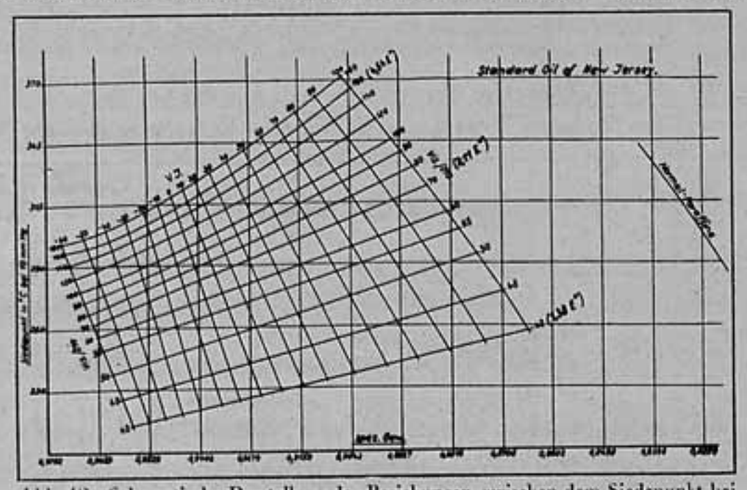


Abb. 12. Schematische Darstellung der Beziehungen zwischen dem Siedepunkt bei 10 mm Hg, dem spez. Gewicht, der Viskosität in Sayboldt Sek. und dem Viskositäts-Index von Schmieröl-Fraktionen.

Auf Abbildung 12 ist eine schematische Darstellung der Beziehungen des V. I.-Wertes zum Siedepunkt, spez. Gewicht und der Viskosität bei 210° F = 99° C wiedergegeben. Man erkennt aus diesem Schaubild, welches auf Grund zahlreicher Analysen von natürlichen Ölen von der Standard Oil of New-Jersey hergestellt ist, daß bei einer gegebenen Viskosität bei 99° C (210° F) mit einem hohen V. I.-Wert auch ein hoher Siedepunkt, damit ein hohes Molekulargewicht sowie ein niedriges spez. Gewicht verbunden sind.

Das letztere steht wiederum, wie aus Abbildung 13 (I. G. Forschungslaboratorium, Werk Oppau, H. Zorn) zu ersehen ist, im Zusammenhang

Öl Nr.	Spez. Gew. bei 20°C	Disponibler H g H auf 100 g C	Spez. Wärme bei 25°C
1	0,938	13,40	0,405
2	0,920	13,94	0,410
3	0,901	14,80	0,426
4	0,886	15,33	0,437
5	0,883	15,76	0,439
6	0,871	15,80	0,448
7	0,854	16,40	0,467

Abb. 13

mit dem Wasserstoffgehalt und dieser wiederum mit der spez. Wärme des Öles.

Das Öl mit dem höchsten Wasserstoffgehalt hat das geringste spez. Gewicht und den höchsten Wert der spez. Wärme. Es vermag also die Auf-

Nr.	Summenformel	Mol.-Gew.	Strukturformel	Viskosität c-St. 38°	Viskosität c-St. 99°	Polhöhe V.I.
1	$C_{32}H_{66}$	450	$CH_3-(CH_2)_{30}-CH_3$	20,3	5,20	0,83
2	$C_{32}H_{66}$	450	$\begin{matrix} nC_8H_{17} \\ nC_7H_{15} \end{matrix}\!\!>CH-CH<\!\!\begin{matrix} C_8H_{17}n \\ C_7H_{15}n \end{matrix}$	17,55	3,89	1,25
3	$C_{32}H_{66}$	450	$\begin{matrix} nC_8H_{17} \\ nC_6H_{13} \end{matrix}\!\!>CH-CH_2-CH_2-CH<\!\!\begin{matrix} C_8H_{17}n \\ C_6H_{13}n \end{matrix}$	17,46	3,74	1,33
4	$C_{32}H_{66}$	450	$\begin{matrix} nC_8H_{17} \\ nC_6H_{13} \end{matrix}\!\!>CH-CH_2-\underset{C_6H_{13}}{CH}-CH_2-\underset{C_6H_{13}}{CH}-CH_3$	18,50	3,74	1,48
5	$C_{32}H_{66}$	450	$(nC_5H_{11})_3\equiv C-C\equiv(nC_5H_{11})_3$	31,60	4,90	2,01
6	$C_{32}H_{66}$	450	$C_6H_{13}-\underset{CH_3}{CH}-\overset{C_5H_{11}}{CH}-\underset{CH_3}{CH}-\underset{CH_3}{CH}-\overset{C_5H_{11}}{CH}-\underset{CH_3}{CH}-C_6H_{13}$	22,40	3,73	2,31

Abb. 14

gabe der Wärmeableitung am vollkommensten zu erfüllen. Diejenigen Kohlenwasserstoffe aber, die dieser Forderung am besten nachkommen, sind die paraffinischen. Die folgenden Abbildungen zeigen einige Ergeb-

nisse der von H. Zorn und seinen Mitarbeitern im Oppauer Forschungslaboratorium ausgeführten Untersuchungen über die Zusammenhänge zwischen Viskositäts-Temperaturverhalten und dem Molekülbau paraffinischer Kohlenwasserstoffe.

Abbildung 14 zeigt, daß bei gleichbleibender Molekülgröße mit zunehmendem Verzweigungsgrad der C-Atomkette sich sowohl die Höhe der Viskosität als auch das Viskositäts-Temperaturverhalten, ausgedrückt durch den Polhöhenwert, ändert. Die Größe dieser Änderungen wird durch die Art der Verzweigung bestimmt. Sehr stark vermindernd auf die Viskositätshöhe bei 99° C und gleichzeitig verschlechternd auf das Viskositäts-Temperaturverhalten wirkt die Methylgruppe; man vergleiche den ersten und den letzten der K. W. der Reihe miteinander und mit den übrigen K. W. Je mehr sich durch die Verzweigung der C-Kette der räumliche Bau des Moleküls der Form einer Kugel nähert, um so schlechter wird ebenfalls das Viskositäts-Temperaturverhalten. Man vergleiche K. W. Nr. 5 mit Nr. 3 und 4.

Nr.	Summenformel	Mol.-Gew.	Strukturformel	Viskosität c-St. 38°	Viskosität c-St. 99°	Polhöhe
1	$C_{16}H_{34}$	226	$C_8H_{17}-\underset{C_6H_{13}}{CH}-CH_3$	2,96	1,28	0,09
2	$C_{21}H_{50}$	338	$C_8H_{17}-\underset{C_6H_{13}}{CH}-CH_2-\underset{C_6H_{13}}{CH}-CH_3$	8,60	2,31	1,16
3	$C_{32}H_{66}$	450	$C_8H_{17}-\underset{C_6H_{13}}{CH}-CH_2-\underset{C_6H_{13}}{CH}-CH_2-\underset{C_6H_{13}}{CH}-CH_3$	18,50	3,74	1,48
4	$C_{40}H_{82}$	562	$C_8H_{17}-\underset{C_6H_{13}}{CH}-(CH_2-\underset{C_6H_{13}}{CH}-)_3-CH_3$	31,90	5,60	1,49
5	$C_{48}H_{98}$	674	$C_8H_{17}-\underset{C_6H_{13}}{CH}-(CH_2-\underset{C_6H_{13}}{CH}-)_4-CH_3$	53,90	7,49	1,48
6	$C_{32}H_{66}$	450	$\begin{matrix} C_8H_{17} \\ C_7H_{15} \end{matrix}\!\!>CH-CH<\!\!\begin{matrix} C_8H_{17} \\ C_7H_{15} \end{matrix}$	17,55	3,89	1,25
7	$C_{48}H_{98}$	674	$\begin{matrix} C_{12}H_{25} \\ C_{10}H_{21} \end{matrix}\!\!>CH-CH_2-CH_2-CH<\!\!\begin{matrix} C_{12}H_{25} \\ C_{10}H_{21} \end{matrix}$	42,70	7,73	1,23

Abb. 15

Auf Abbildung 15 erkennt man, wie sich mit zunehmender Molekülgröße bei gleichbleibender Verzweigungsart (Einführung von Hexylgruppen in

bestimmter regelmäßiger Anordnung) das Viskositäts-Temperaturverhalten stetig verschlechtert bis zur Molekülgröße C_{30}. Von da bleibt der Polhöhenwert konstant; eine weitere Molekülvergrößerung bewirkt jetzt nur noch eine Erhöhung der Viskosität. Die beiden letzten K. W. Nr. 6 und 7 dieser Reihe zeigen, verglichen mit den gleich großen Molekülen der K. W. 3 und 5, daß eine wesentliche Verbesserung im Viskositäts-Temperaturverhalten nur durch eine andere Anordnung und Größe der Seitenketten erreicht werden kann. Die Polhöhenwerte der beiden letzten K. W. entsprechen V. I.-Werten von über 140.

Man kann also hochmolekulare Schmieröl-K. W. synthetisieren, die den Naturprodukten weit überlegen sind. Die V. I.- bzw. Polhöhenwerte der besten Naturprodukte von gleicher mittlerer Molekülgröße liegen bei 100 bis 108 bzw. 1,8 bis 1,7. Aufgabe der Technik ist es nun, sich diesem wissenschaftlichen Forschungsergebnis möglichst weitgehend zu nähern.

Auffallend an den Viskositätsdaten der K. W. Nr. 5 und 7 ist die Tatsache, daß sie nur eine sehr niedrige Viskosität bei 99° aufweisen, obgleich ihr Molekulargewicht etwa dem mittleren Molekulargewicht von Sommer-Autoölen entspricht. Sie haben etwa 7,5 cSt, während Sommer-Autoöle 14 cSt besitzen.

Auf der nächsten Abbildung 16 sind einige Beispiele für die konstitutionellen Einflüsse dargestellt, welche eine starke Viskositätserhöhung bewirken.

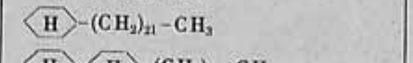
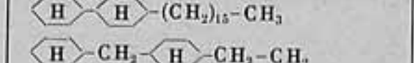
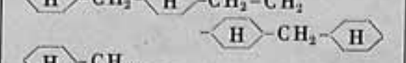
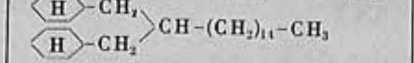
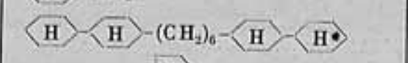
Nr.	Summenformel	Mol.-Gew.	Strukturformel	Viskosität c-St. 38°	Viskosität c-St. 99°	Polhöhe
1	$C_{28}H_{58}$	394	$CH_3-(CH_2)_{26}-CH_3$	12,80	3,63	0,87
2	$C_{28}H_{56}$	392		19,80	4,70	1,00
3	$C_{28}H_{54}$	390		41,40	6,65	1,53
4	$C_{28}H_{50}$	386		785,0	21,80	4,37
5	$C_{30}H_{58}$	418		30,20	5,16	1,63
6	$C_{30}H_{54}$	414		282,0	20,70	2,00
7	$C_{30}H_{52}$	412		50000	73,60	12,30

Abb. 16

Man erkennt beim Vergleich der K. W. 1 bis 4 und 5 bis 7, wie bei gleichbleibender Molekülgröße mit zunehmender Cyklisierung der aliphatischen C-Atomkette zu naphthenischen Ringen die Viskosität bei 99° stark erhöht, aber auch gleichzeitig das Viskositäts-Temperaturverhalten stark verschlechtert wird. Es werden bei dieser Maßnahme schon bei der Molekülgröße C_{28} Viskositäten erreicht, die ein Vielfaches der Viskosität eines paraffinischen K. W. von der Größe C_{48} sind.

Alle diese cyklische Systeme enthaltenden K. W. haben eine Summenformel C_nH_{2n-x}; paraffinische K. W., siehe die vorherigen Abbildungen, haben die Summenformel C_nH_{2n+2}. Alle bisherigen Arbeiten über die Zusammensetzung der K. W. natürlicher Schmieröle haben zur Isolierung von K. W. bzw. K. W.-Gemischen geführt, deren Summenformel dem Ausdruck C_nH_{2n-x} entsprach. Diese Tatsachen stützen sehr stark die Annahme, daß die K. W. natürlicher Schmieröle, im besonderen deren hochmolekularen Anteile, nicht rein paraffinischer Natur sein können, sondern aromatische bzw. naphthenische K. W. mit mehr oder minder langen bzw. zahlreichen Seitenketten enthalten müssen. Gestützt wird diese Annahme weiterhin durch die Tatsache, daß die modernen Raffinationsverfahren der Erdölindustrie, die alle auf die Isolierung bzw. Anreicherung der überwiegend paraffinischen Anteile des Naturproduktes hinzielen, nicht zu Ölen geführt haben, deren V. I.-Werte denen der synthetischen K. W. entsprechen. Zusammenfassend kann gesagt werden, daß die wichtigste Eigenschaft des Schmierstoffes ursächlich abhängig ist von der chemischen Konstitution und damit von der räumlichen Gestalt und vom Energiegehalt seiner Moleküle. Damit ist auch sichtbar gemacht, daß der auf dem natürlichen Erdöl aufbauenden Industrie in ihren Bemühungen zur Herstellung eines hochwertigen Schmieröles eine natürliche Grenze gesetzt ist durch die von der Natur gegebene chemische Konstitution der Erdölbestandteile. Da die Synthese lenkbar ist, können mit ihrer Hilfe Produkte erzeugt werden, deren Eigenschaften den jeweiligen Anwendungsgebieten auf das beste angepaßt werden können.

Die Abbildung 17 zeigt noch einmal klar das Ziel der künftigen Arbeit auf dem Flugmotoren-Schmierölgebiet. Gefordert wird vom Schmierstoff eine betriebssichere Schmierung bei hohen und tiefen Temperaturen. Im Bereich der hohen Temperaturen muß der Schmierstoff eine ausreichende Viskositätshöhe besitzen, z. Z. etwa 3 E° bei 100° C, aber bei tiefen Temperaturen darf die Viskosität nicht so stark ansteigen, um ein sicheres Starten zu gewährleisten. Die Zahlen der rechten Spalte zeigen

Ölart	Viskositäts-Temperaturverhalten		Flugmotorenöle mit 3 E° bei 100° C haben eine Viskosität bei −10° C von etwa E°
	Viskositäts-Index	Polhöhe etwa	
Naphthenisches Öl	80	2,3	6000
Naphthenisch-paraffinisches Öl	90	2,1	4000
Paraffinisches Öl	100	1,9	2700
Synthetisches Öl	120	1,5	1000
Gesuchtes synthetisches Öl	140	1,2	260

Abb. 17

deutlich die Bedeutung eines hohen V. I.- bzw. niedrigen Polhöhenwertes, der wiederum abhängig ist von der chemischen Natur des Öles.

War aus den bisherigen Ausführungen zu erkennen, daß wir über die Beziehungen zwischen der chemischen Konstitution und den Viskositätseigenschaften schon einige Kenntnisse besitzen, so steht die Erforschung der Druckabhängigkeit der Schmierstoffeigenschaften noch allzusehr in den Anfängen. Auch hier sind tiefergehende Kenntnisse notwendig, denn nach der hydrodynamischen Schmiertheorie ist der zwischen Lager und Wellenzapfen befindliche Schmierstoff einem hohen Druck ausgesetzt,

Druck kg/cm²	Temp. °C	Viskosität cp			
		Pennsylvanisches Schmieröl	Oklahoma Schmieröl	California Schmieröl	California Schmieröl+10% Oppanol B15
1	37,8	83	94	114	–
	54,4	41	43	42	42
	99,0	7	10	13	10
1000	37,8	654	1060	2200	–
	54,4	249	318	692	410
	99,0	36	50	55	49
2000	–	–	–	–	–
	54,4	1030	1500	4540	2769
	99,0	103	154	260	144

Abb. 18

der um so größer wird, je enger das Lagerspiel und je höher die Umlaufgeschwindigkeit wird.

In der Abbildung 18 sind aus einer Arbeit von Bradfort und Vandegrift (General Discussion and Lubrication Bd. I, 24 u. Journ. for applied Physics 8, 367 (1937) u. Dow u. Fenske Ind. Eng. Chem. 29, 1078, 1937) einige Daten zusammengestellt, die den Einfluß der gemeinsamen Einwirkung von Druck und Temperatur auf verschiedene Öle zeigen. Man erkennt, daß mit steigendem Druck allgemein die Viskosität erhöht wird. Jedoch zeigen die verschiedenartigen Öle graduelle Unterschiede. Z. B. bewirkt eine Druckerhöhung auf 2000 kg/cm² eine Erhöhung der Viskosität bei 54,4° C um das 25fache des Anfangswertes beim pennsylvanischen Öl und um das 100fache beim kalifornischen Öl. Es ergibt sich daraus, daß auch die Viskositäts-Druckabhängigkeit ebenso wie die Viskositäts-Temperaturabhängigkeit eine Funktion der chemischen Konstitution des Öles ist.

Durch bestimmte synthetisch hergestellte Zusatzstoffe kann man die Viskositäts-Druckabhängigkeit beeinflussen. Auf der rechten Spalte der Tabelle ist zu erkennen, wie durch den Zusatz von 10 % eines synthetischen hochpolymeren Kohlenwasserstoffes, der unter dem Namen »Paratone« von der Standard und von der I. G. als »Oppanol-Gemisch B 15« in den Handel gebracht wird, die Viskositäts-Druckabhängigkeit des kalifornischen Öles stark vermindert wird. Man vergleiche wieder die Viskositäten bei 54,4° C.

In der Abbildung 19 ist dann noch der Einfluß des Druckes auf das Viskositäts-Temperaturverhalten dargestellt. Man erkennt, daß mit steigendem Druck auch die Viskositäts-Temperaturabhängigkeit erhöht wird. Auch hier zeigen sich graduelle Unterschiede bei den verschiedenartigen Ölen.

Besonders wichtig ist die Frage der Druckabhängigkeit der Viskosität für die Untersuchung des Gebietes der sogenannten Grenzschmierung. Das ist die Gefahrenzone, in der infolge der starken Druckerhöhung die Gefahr der Durchbrechung des Schmierpolsters besteht. Hier tritt noch diejenige Eigenschaft des Schmieröls hervor, die mit Öligkeit oder Oiliness bezeichnet wird. Es ist dies diejenige latent im Schmierstoff vorhandene Eigenschaft, die erst in Gegenwart fester Oberflächen zum Vorschein und zur Geltung kommt. Sie ist das Produkt der Wechselwirkung zwischen den Bestandteilen des Schmierstoffes und denen der festen Oberflächen. Diese Wechselwirkung ist um so inniger, je größer

die Restvalenzkräfte sind, die von beiden Seiten her betätigt werden können. Es ist daher wichtig, auch der Erforschung der Oberflächenbeschaffenheit der festen Gleitflächen erhöhte Aufmerksamkeit zu

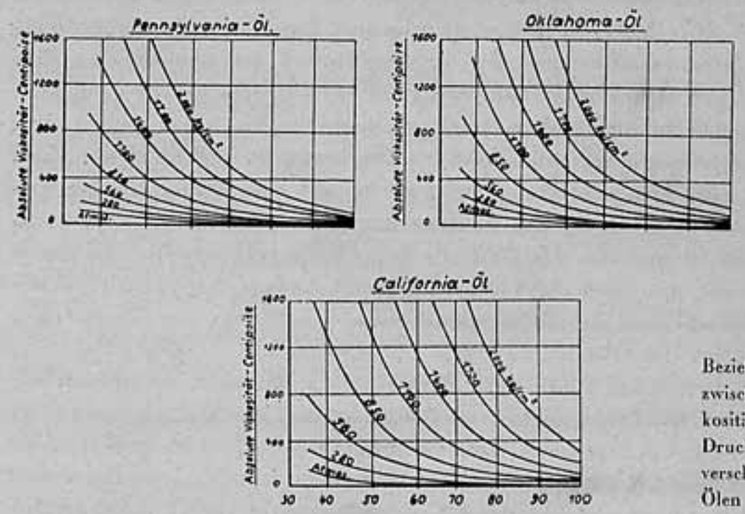


Abb. 19

Beziehungen zwischen Viskosität und Druck bei drei verschiedenen Ölen

schenken. Die Gleitflächenbearbeitung ist um so wichtiger, je höher der Flächendruck bei gleichzeitig hohen Betriebstemperaturen ist, der vom Material aufgenommen werden muß, wie z. B. bei den Kurbelwellen, bei den Kolbenringen und der Zylinderwandung. Man hat sich daher bemüht, Schmierfähigkeitsverbesserungsmittel zu entwickeln. Hochmolekulare Säuren, die verschiedenartigsten Ester, Schwefel, Chlor- und Phosphorverbindungen enthaltende Zusatzstoffe sind in großer Zahl hergestellt und erprobt worden.

In den bisherigen Ausführungen ist vorwiegend der Einfluß der chemischen Konstitution in seiner Auswirkung auf die physikalischen Eigenschaften der Schmierstoffe behandelt worden. Es darf hierbei ebensowenig wie bei den Kraftstoffen vergessen werden, daß der Schmierstoff auch den chemischen Anforderungen des Motorbetriebes gewachsen sein muß, so darf er nicht korrodierend wirken, er soll beständig sein gegen Angriffe des Sauerstoffs wie der Verbrennungsgase, er darf nicht zur Bildung großer, harter und festhaftender Koksmengen führen und soll nicht zu Asphalt- und Ölschlammausscheidungen neigen.

Über die Abhängigkeit dieser chemischen Eigenschaften von der chemischen Konstitution wissen wir zur Zeit noch sehr wenig. Der bisher bedeutungsvollste Aufklärungsversuch in dieser Richtung wurde von N. S. Chernoshukow und S. C. Krein unternommen (Foreign Petrol. Technology 1, 131, 1933). Sie haben zahlreiche synthetische, aromatische und naphthenische K. W. der Einwirkung des Sauerstoffs unterworfen und dabei festgestellt, daß aromatische K. W. vorzugsweise asphaltartige Stoffe bilden, während die Naphthene saure öllösliche Produkte liefern. Sie haben ferner gezeigt, daß die Oxydationsempfindlichkeit der Naphthene durch einen Zusatz von aromatischen K. W. herabgesetzt werden kann. Letztere wirken als Antioxygene. Heute ist die Arbeit an der Herstellung eines bei den Betriebsbedingungen des Auto- und Flugmotors wirksamen Schmieröl-Oxydations-Inhibitors in lebhafter Entwicklung begriffen. Allgemein wird die Entwicklung von Schmierölzusatzstoffen dadurch noch sehr erschwert, daß die auszuwählenden Zusatzstoffe im Falle der gleichzeitigen Anwendung von mehreren dieser Stoffe keine gegenseitige, schädigend wirkende Beeinflussung zeigen dürfen.

Sind somit auf dem Gebiete der Kraftstoffe, sowohl der Otto- wie der Diesel-Kraftstoffe, noch eine Reihe interessanter Probleme offen, die der wissenschaftlichen Aufklärung harren, so ist auf dem Schmierölgebiet die Fülle der zur Lösung drängenden Fragen noch recht groß.

Zum Schlusse dieser kurzen Betrachtung der Zusammenhänge zwischen chemischem Aufbau der Moleküle und ihrem Einfluß auf wichtige, den Praktiker interessierende Eigenschaften mag der Hoffnung Ausdruck verliehen werden, daß es der deutschen Forschung gelingen möge, in die führende Spitzengruppe vorzudringen und, wie auf so vielen anderen chemischen Gebieten, die führende Rolle zu übernehmen, die die deutsche Chemie auf dem Gebiet der Kraftstofferzeugung sich heute schon errungen hat.

DOC. No. Bü 283 8-MAR 48 DEFENSE EXHIBIT No. Bü 38

DEFENSE

MILITARY TRIBUNAL

No. VI

CASE No. VI

BÜTEFISCH

DOCUMENT No. Bü 283

DEFENSE EXHIBIT

No. Bü 38

NUMBERED FOR REFERENCE

SUBMITTED 8-3-48

Dokument Dr.Buetefisch Nr. [redacted] 283

Exhibit Nr._____

Eidesstattliche Erklaerung.

Ich, Dr.Hedwig J o c h m u s ,wohnhaft Heidelberg,Helmholtzstrasse 10, bin darauf aufmerksam gemacht worden, dass ich mich strafbar mache, wenn ich eine falsche eidesstattliche Erklaerung abgebe.Ich erklaere an Eides Statt, dass meine Aussage der Wahrheit entspricht und gemacht wird, um als Beweismaterial dem Militaergerichtshof im Justizpalast Nuernberg,Deutschland, vorgelegt zu werden.

Ich bin Chemikerin der I.G.Farbenindustrie A.G. und war seit 1.Mai 1936 im Buero der Sparte I in Oppau taetig, sodass ich mit den in diesem Buero behandelten Angelegenheiten vertraut bin.

Mir liegt eine Zusammenstellung ueber den Aufwand fuer Forschungsarbeiten der Sparte I vor, die im Spartenbuero angefertigt wurde. Ich entnehme daraus nachstehende Angaben ueber die Zahl der Mitarbeiter, die fuer Forschungsarbeiten in den Werken der Sparte I eingesetzt waren.

	1937	1938	1939
Akademiker	272	292	302
Arbeiter	2319	2653	2783

Nuernberg,den 25.Februar 1948.

Dr. Hedwig Jochmus

(Dr.Hedwig Jochmus)

Die vorstehende, vor mir vollzogene Unterschrift von Frl.Dr.Hedwig Jochmus,wohnhaft Heidelberg,Helmholtzstrasse 10, beglaubige ich hiermit.

Nuernberg,den 25.Februar 1948.

Dr. Kurt Hartmann

(Dr.Kurt Hartmann)
Assistent Defense Counsel
im Fall VI

Defense.

Trib. : VI

Case : VI

BÜTEFISCH

Doc. : Bü 282

Defense Exhibit: Bü 39

8-3-48

Bütefisch Exhibit 39 8 Mar 48 282 ~~Bü 2~~

Bü 282

Dokument Buetefisch Nr.

Exhibit Nr._____

Eidesstattliche Versicherung.

Ich, Dr. Guenther K u n z e , wohnhaft z.Zt. Adelsheim, Torgasse 65, bin darauf aufmerksam gemacht worden, dass ich mich strafbar mache, wenn ich eine falsche eidesstattliche Erklaerung abgebe. Ich erklaere an Eides Statt, dass meine Aussage der Wahrheit entspricht und gemacht wird, um als Beweismaterial dem Militaergerichtshof im Justizpalast Nuernberg, Deutschland, vorgelegt zu werden.

Ich war vom 1.4.1928 bis 31.12.1945 Chemiker der Badischen Anilin - und Sodafabrik Werk Oppau und seit 1934 in der Stickstoffdirektion Oppau (Projektebuero, spaeter Direktionsbuero der Sparte I) beschaeftigt. Auf Grund meiner Kenntnisse und der mir zugaenglichen Unterlagen habe ich die anliegende Tabelle ueber die Forschungskosten der Sparte I in den Jahren 1928 bis 1939 angefertigt.

Nuernberg, den 18. Februar 1948.

Dr. Günther Kunze

(Dr. Guenther Kunze)

Die vorstehende, vor mir vollzogene Unterschrift des Herrn Dr. Guenther Kunze, wohnhaft Adelsheim, Torgasse 65, beglaubige ich hiermit.

Nuernberg, den 18. Februar 1948.

Dr. Kurt Hartmann

(Dr. Kurt Hartmann)

assistant defense counsel – Fall VI

Dokument Dr. Buetefisch Nr.
Exhibit Nr. _____ _____

Anlage.

Forschungskosten der Sparte I 1928 - 1939
in Mill.RM.

Erzeugnisklasse	1928	1929	1930	1931	1932	1933	1934	1935	1936	1937	1938	1939
Stickstoff	24,2	27,9	20,0	8,8	4,4	4,9	5,7	7,6	8,7	9,1	10,7	11,2
Hydrierung	-	-	-	5,4	3,6	5,2	6,5	6,1	7,8	10,0	11,0	10,8
Alkohole	-	-	-	-	-	-	-	-	-	0,3	0,9	0,9
Schmieröle	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	0,5
Kontakte u.a.	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	0,7	1,2
neue Gebiete	66,7	53,5	36,0	2,5	2,4	2,0	4,4	4,0	7,2	7,9	11,4	13,9
Summe	90,9	81,4	56,0	16,7	10,4	12,1	16,6	17,7	23,7	27,3	34,7	38,3

Die Forschungskosten wurden bis 1930 nur auf " Stickstoff " und " Neue Gebiete " verteilt. Von 1931 ab wurden die Erzeugnisklassen " Hydrierung" " Alkohole " (seit 1937), " Schmieröle " und " Kontakte u.a." (seit 1939 bezw. 1938) mit den anteiligen Forschungskosten belastet.

Dr. Günther Tenze

Defense.

Tribunal: VI

Case VI

BÜTEFISCH

Document: Bü 287

Defense Exhibit: Bü [redacted] 40

8-3-48

Bütefisch

Exhibit 40 8 Mar 48 287 [redacted]

Bü 287

Dokument Buetefisch Nr.

Exhibit Nr._____

Eidesstattliche Erklaerung.

Ich, Friedrich S c h w e e r e r , wohnhaft Ludwigshafen am Rhein, bin darauf aufmerksam gemacht worden, dass ich mich strafbar mache, wenn ich eine falsche eidesstattliche Erklaerung abgebe. Ich erklaere an Eides Statt, dass meine Aussage der Wahrheit entspricht und gemacht wird, um als Beweismaterial dem Militaergerichtshof im Justizpalast Nuernberg, Deutschland, vorgelegt zu werden.

Ich war seit 1935 als Angestellter der I.G.Farbenindustrie im Buero der Sparte I im Werk Oppau taetig und habe hier unter anderem auch die Abrechnungen ueber Ausgaben fuer Neuanlagen der Sparte I kennengelernt. Aufgrund dieser meiner Kenntnisse und unter Benutzung der mir zur Verfuegung stehenden Zusammenstellungen dieser Neuanlagekosten habe ich die beiden anliegenden Tabellen angefertigt. Sie geben die Ausgaben fuer Neuanlagen der Sparte I wieder und zwar Tabelle 1 unterteilt nach den Werken der Sparte I, Tabelle 2 unterteilt nach den hauptsaechlichsten Produktionszweigen. ~~Dabei habe ich die Betraege auf volle Millionen Reichsmark auf oder abgerundet.~~ Beide Tabellen habe ich zur Anerkennung unterzeichnet.

Satz gestrichen Schw.

Nuernberg, den 24. Februar 1948.

Friedrich Schweerer

(Friedrich Schweerer)

Die vorstehende, vor mir vollzogene Unterschrift des Herrn Friedrich Schweerer, wohnhaft Ludwigshafen am Rhein, beglaubige ich hiermit.

Nuernberg, den 24. Februar 1948.

Dr. Kurt Hartmann

(Dr. Kurt Hartmann)
Assistent Defense Counsel
im Fall VI

Anlage 2

Dokument Dr.Buetefisch Nr.287

Ausgaben fuer Neuanlagen der Sparte I

in Mill.RM.

	Stickstoff	Treibstoffe u. Schmierstoffe	Methanol u. Isobutyl	Sonstige Produkte	Energien	Allg.Anlagen	Gesamt
1928-1931	ca. 100	ca. 40	-	ca. 3	ca. 25	ca.21	189
1932	1,2	0,7	-	0,1	0,1	0,2	
1933	2,4	2,4	0,1	0,2	0,3	1,0	
1934	4,2	22,3	0,1	1,8	4,7	2,2	
1935	4,2	14,8	0,2	2,0	5,6	4,7	
1936	7,7	11,5	0,7	2,7	9,5	6,2	
1937	11,0	17,9	0,7	3,0	18,0	7,4	
1938	18,3	17,4	0,9	5,0	22,7	6,4	
1939	19,6	13,7	0,5	6,8	17,3	10,1	
1932 - 1939	68,6	100,7	3,2	21,6	78,2	38,2	310,5

Nuernberg,den 24.Februar 1948.

Friedrich Schwörer

Anlage zu Dok. Bd. Nr. 287

Anlage 1

Dokument Dr.Bustefisch Nr.287

Ausgaben fuer Neuanlagen der Sparte I
in Mill.RM.

	Merseburg	Oppau	Verarbeitungswerke	Gesamt
1928	64.6	10.2	22.2	97.0
1929	48.0	7.8	7.0	62.8
1930	18.5	0.9	1.8	21.2
1931	5.8	0.7	1.1	7.6
1932	1.2	0.8	0.3	2.3
1933	4.2	1.5	0.7	6.4
1934	30.5	2.6	2.2	35.3
1935	27.1	3.0	1.4	31.5
1936	25.0	10.2	3.1	38.3
1937	40.4	14.4	3.2	58.0
1938	44.0	20.7	6.0	70.7
1939	38.1	25.6	4.3	68.0

Nuernberg, den 24.Februar 1948

Friedrich Schwörer

Anlage zu Dok.
Bü. Nr. 287

DOC. No. Bü 2 DEFENSE EXHIBIT No. Bü 41

DEFENSE

MILITARY TRIBUNAL

No. VI

CASE No. VI

BÜTEFISCH
DOCUMENT No. Bü 2

DEFENSE EXHIBIT

No. Bü 41

NUMBERED FOR REFERENCE

SUBMITTED 8-3-48

Bü 2

Ich Dr. Werner Schulze, wohnhaft in Hannover, Altenbekener-Damm 97, bin darauf aufmerksam gemacht worden, dass ich mich strafbar mache, wenn ich eine falsche eidesstattliche Erklärung abgebe. Ich erkläre an Eidesstatt, dass meine Aussage der Wahrheit entspricht und gemacht wird, um als Beweismaterial dem Militär dem Militärgerichtshof VI im Justizpalast in Nürnberg, Deutschland, vorgelegt zu werden.

Ich Werner, Hermann, Friedrich Schulze bin am 13. September 1890 geboren. Beruf: Dipl.Landwirt; Dr. phil.. Nach Beendigung des Studiums und Rückkehr aus dem ersten Weltkrieg hatte ich nacheinander folgende Stellungen inne:

Assistent am landw. Institut der Universität Jena,

Wissenschaftlicher und technischer Leiter der Pflug-Baltersbach bezw. Peragis Saatzucht G.m.b.H.,

Abteilungsleiter für Acker- und Pflanzenbau an der Landwirtschaftskammer für Mecklenburg-Schwerin bezw. der Landesbauernschaft Mecklenburg,

Abteilungsleiter für Landbau in der Hauptabteilung II des Reichsnährstandes Berlin,

Ordentl. Professor für Acker- und Pflanzenbau an der Universität Rostock,

Referent für Acker- und Pflanzenbau und stellvertretender Abteilungsleiter im Zentralamt für Ernährung und Landwirtschaft in Hamburg mit zeitweiser Dienstleistung im Verwaltungsamt für Ernährung und Landwirtschaft in Stuttgart.

Abteilungsleiter im Ministerium für Ernährung, Landwirtschaft und Forsten in Hannover. In dieser Stellung auch jetzt noch tätig.

Der N.S.D.A.P. habe ich nicht angehört.

Herrn Dr. B u e t e f i s c h habe ich während meiner Tätigkeit in Berlin kennengelernt. Ich kann heute den Zeitpunkt nicht mehr genau angeben. Vielleicht war es schon im Jahre 1937, spätestens bin ich ihm bei Verhandlungen im Laufe des Jahres 1938 begegnet. Es fanden in dieser Zeit mehrfach Besprechungen zwischen dem Reichsnährstand und der Stickstoff-Industrie bezw. der gesamten Dünger-Industrie im Rahmen der Reichsarbeitsgemeinschaft Düngung statt, an denen er teilnahm. In diesen Beratungen und den späteren Sitzungen der Reichsarbeitsgemeinschaft Düngung, die die Düngemittelversorgung, die Organisation

des Beratungswesens der Dünger-Industrie und ähnliche Fragen zum Gegenstand hatten, hat Herr Dr. Buetefisch viel Verständnis für die Bedürfnisse der Landwirtschaft gezeigt.

Nach dem rapiden Anstieg des Düngerverbrauchs in den Jahren 1935 - 1939 wurde nach meiner Erinnerung im Laufe des Frühjahrs oder Sommers 1939 der zukünftige Bedarf der deutschen Landwirtschaft in Stickstoffdünger mit der Stickstoffindustrie erörtert, um eine Planung der Produktion von Stickstoffdüngemitteln auf ausreichend sicherer Grundlage zu ermöglichen. Da mir schriftliche Unterlagen nicht mehr zur Verfügung stehen, kann ich Einzelheiten darüber nicht angeben. Nach meiner Erinnerung wurde der Bedarf der deutschen Landwirtschaft für mehrere Jahre geschätzt und ein jährlich beträchtlich steigender Verbrauch für diese Zeit angenommen.

Ich bin überzeugt, dass Herr Buetefisch bei der Entwicklung der Produktionskapazität der Stickstoff-Industrie lediglich die Befriedigung des Bedarfs der deutschen Landwirtschaft mit bewährten Stickstoffdüngemitteln anstrebte, dabei aber nie an eine Kriegsvorbereitung gedacht hat.

Bei dem häufigeren Zusammensein mit den massgeblichen Vertretern der Düngerindustrien in Sitzungen und Besprechungen habe ich den Eindruck gewonnen, dass Herr Dr. Buetefisch als einer der führenden Experten Deutschlands auf dem Gebiete der Erzeugung synthetischer Düngemittel anzusprechen war. Ich habe ihn als angenehmen Verhandlungspartner von aufrichtiger Gesinnung geschätzt.

Es ist mir nicht bekannt, ob Herr Dr. Buetefisch Mitglied der Partei oder irgend einer Gliederung der Partei gewesen ist. Ich habe auch nicht bemerkt, dass er politisch interessiert oder gar tätig war.

Hannover, den 2. Januar 1948.

Werner Schulz

Die Richtigkeit der Unterschrift bescheinigt:

Hannover, den 2.1.48.

Amtsrat.

Der Landrat der Provinz Hannover

DOC. No. Bü 49 DEFENSE EXHIBIT No. Bü 42

DEFENSE

MILITARY TRIBUNAL

No. VI

CASE No. VI

BÜTEFISCH

DOCUMENT No. Bü 49

DEFENSE EXHIBIT

No. Bü 42

NUMBERED FOR REFERENCE

SUBMITTED 8-3-48

Dokument Dr. Buetefisch Nr. 49

Exhibit Nr.

Auszug aus der Niederschrift ueber die 4. Vorstandssitzung am 16. September 1938 vorm. 9½ Uhr in Heidelberg.

Punkt 5) der Tagesordnung:

Hydrierung und Oele.

Dr. Buetefisch berichtet, dass die umfangreichen und ausserordentlich schwierigen Verhandlungen mit der Ruhr-Chemie ueber das Fischer-Verfahren nunmehr zum Abschluss gekommen sind und bittet um Genehmigung zur Unterschrift. Nachdem Dr. von Knieriem ergaenzende Ausfuehrungen gemacht hat, wird diese Genehmigung erteilt.

Sodann berichtet Dr. Buetefisch ueber Vertragsverhandlungen mit der Standard Oil ueber das Gebiet des katalytischen Krackens, dase eine neue Entwicklung in der Oel-Chemie bedeutet. Wir haben uns zur Mitarbeit auf diesem Gebiet bereit erklaert unter der Voraussetzung, dass uns hierfuer entsprechende Vorteile in Gestalt von Sonderlizenzgebuehren gegeben werden. Dr. von Knieriem erwaehnt in diesem Zusammenhang, dass sich schon jetzt gewisse Richtlinien fuer die Verlaengerung des Standard Oil-Vertrages ueber 1947 hinaus abzeichnen.

Endlich berichtet Dr. Buetefisch ueber die derzeitige Treibstofflage in Deutschland und ferner ueber die Stickstofflage. In Stickstoff kommt die Produktion der Bedarfssteigerung nur schwer nach.

Geheimrat Schmitz erwaehnt, dass die Finanzierung der Hydrierwerke Poelitz voraussichtlich durch zwei Anleihen erfolgen solle, fuer

./.

Dokument Dr. Buetefisch Nr.49

Exhibit Nr._____

die eine anteilige Garantie der I.G. in Anspruch genommen wird. Diese Frage bedarf noch eingehender Pruefung.

Es wird hierdurch bescheinigt, dass der vorstehende Auszug aus der mir in Fotokopie vorliegenden " Niederschrift ueber die 4.Vorstandssitzung am 16.9.1938 vorm. 9½ Uhr in Heidelberg " woertlich entnommen ist.

Nuernberg, den 15.Januar 1948.

Hans Flächsner

(Dr.Hans Flaechsner)

DOC. No. Bü 111 DEFENSE EXHIBIT No. Bü 43

DEFENSE

MILITARY TRIBUNAL

No. VI

CASE No. VI

BÜTEFISCH

DOCUMENT No. Bü 111

DEFENSE EXHIBIT

No. Bü 43

NUMBERED FOR REFERENCE

SUBMITTED 8-3-48

Dokument Dr. Buetefisch Nr. 111

Exhibit Nr. _____

Vertraulich !

Bericht

ueber die zweite Sondersitzung der Hauptgruppe I in Leuna am 25. Aug. 1939.

Seite 11:

3) Produktionsprogramm und Kohlenlage. Goldberg.

A) Fuenfjahresplan Stickstoff

Auf der letzten Sitzung im April ds.Js. wurde von Herrn Dr. Krauch die Frage gestellt, wie die weitere Absatzentwicklung im Stickstoff geschaetzt wird und wie die fuer die Deckung des gesamten Stickstoff-Bedarfs der I.G.

zur

Dokument Dr. Buetefisch Nr.111

Exhibit Nr. ____

zur Verfuegung stehenden Kapazitaeten sich entwickeln werden. Wir moechten dazu folgenden Ueberblick geben:

1.) Duengestickstoff.

....

Bezueglich der Entwicklung des deutschen Inlandsabsatzes haben eingehende Besprechungen zwischen dem Stickstoffsyndikat und dem Reichsnaehrstand und Reichsernaehrungsministerium stattgefunden. Dabei wurden, wie schon in dem Referat von Herrn Dr. Oster (s.S.4) erwaehnt, fuer den Inlandsabsatz des Stickstoffsyndikats folgende Zahlen geschaetzt:

Seite 12:

1938/39	effektiv	715 000 t N
1939/40	geschaetzt	800 000 t N
1940/41	"	860 000 t N
1941/42	"	910 000 t N

Nach Ansicht der Vertreter des Reichsnaehrstandes duerften mit einer Absatzhoehe von 910 000 t N die Landwirtschaft in der Stickstoffanwendung ein Niveau erreicht haben, das auch in den folgenden Jahren wahrscheinlich keine wesentliche Erhoehung mehr erfahren wird. In unserem internen Stickstoffplan haben wir jedoch, um sicher zu gehen, bis zum Duengejahr 1943/44 noch eine weitere Steigerung des Inlandsabsatzes bis auf 1 000 000 t N angenommen.

....

Im

Dokument Dr. Buetefisch Nr.111

Exhibit Nr. ____

Im Stickstoff-Exportgeschaeft wird in den naechsten Jahren keine allzugrosse Veraenderung eintreten, da der Verbrauch an Stickstoff auf den Exportmaerkten insgesamt eher steigen wird. (Spanien!) und da die Bedarfsdeckung durch im Ausland im Bau befindliche oder projektierte Stickstoff-Fabriken nicht zu rasch eine wesentliche Verringerung unseres Exports zur Folge haben wird. .....

....

Seite 13:

....

Nach Beruecksichtigung .....

....

Seite 14:

..... verbleibt fuer die I.G. selbst folgender Beteiligungsanspruch in Duengestickstoff:

1938/39 effektiv	451 000 t N
1939/40	505 000 t N
1940/41	531 000 t N
1941/42	559 000 t N
1942/43	575 000 t N
1943/44	609 000 t N

Bei Ansteigen des Inlandsabsatzes von den in 1938/39 erreichten 715 000 t N auf 1 000 000 t N und bei ganz schwachem Ruckgang des Exports ist also mit einem Ansteigen der vertraglichen Beschaeftigung der I.G. in Duengestickstoff um rd.

609 000

609 000 minus 451 000 = 158 000 t N zu rechnen.

2.) Technischer Stickstoff.

....

Seite 15:

....

In unserer Schaetzung fuer die weitere Entwicklung des technischen Stickstoffes, mit der sich Herr Direktor Hanser einverstanden erklaert hat, rechnen wir beim Inlandsabsatz mit einem weiteren Ansteigen sowohl des Absatzes an Syndikatskunden (pro Jahr 2 000 t N Zuwachs) als auch der Lieferungen an Dynamit-Nobel (ebenfalls pro Jahr 2 000 t N). Der Export an technischem Stickstoff dagegen wird ruecklaeufig sein. Der deutsche Export (ohne Norsk Hydro) betraegt im laufenden Duengejahr voraussichtlich nur noch 9 000 t N und wird vielleicht noch bis auf 6 000 t N heruntergehen. Die Steigerung des Inlandsabsatzes wird aber das Zurueckgehen des Exports erheblich uebersteigen, der Anteil der I.G. am Syndikats-Absatz wird daher gegenueber 1938/39 in den naechsten 5 Jahren noch um rd. 9 000 t N zunehmen.(von 61 000 t N auf 70 000 t N). Da auch beim Bedarf der angeschlossenen Werke (ausser Dynamit-Nobel) und beim Eigenbedarf der I.G.-Werke mit einer weiteren Steigerung um zusammen 10 000 t N gerechnet werden kann, so wird der Gesamtbedarf der I.G. an technischem Stickstoff von 95 000 t N im vergangenen Duenge-

jahr

jahr 1938/39 auf rd. 114 000 t N in den nächsten 5 Jahren steigen, also um 19 000 t N.

....

* * * * *

Ich, Dr. Kurt Hartmann, Assistent des Verteidigers Rechtsanwalt Helmuth Henze im Fall 6 vor demmTribunal VI versichere, dass das vorstehende Dokument eine wortgetreue auszugsweise Abschrift des Originals der Niederschrift ueber die zweite Sondersitzung der Hauptgruppe I am 25. August 1939, u.zw. aus den Seiten 1, 11, 12, 13, 14 und 15 ist.

Nuernberg, den 20. Januar 1948.

gez. Dr. Kurt Hartmann
(Dr. Kurt Hartmann)

DEFENSE

MILITARY TRIBUNAL

No. VI

CASE No. VI

BÜTEFISCH

DOCUMENT No. Bü 257

DEFENSE EXHIBIT

No. Bü 44

NUMBERED FOR REFERENCE

SUBMITTED 8-3-48

DOC. No. Bü 257 DEFENSE EXHIBIT No. Bü 44

FRIEDRICH UHDE K.-G.
HAGEN DORTMUND LEUNA
PLANUNG UND BAU VON CHEMISCHEN WERKEN, INSBESONDERE FÜR DIE STICKSTOFF- UND DÜNGEMITTEL-INDUSTRIE, FÜR DIE MINERALÖL-INDUSTRIE, FÜR DIE SÄURE-INDUSTRIE.
FABRIK FÜR CHEMISCHE APPARATE UND MASCHINEN, INSBESONDERE HOCHDRUCK-APPARATE UND -ARMATUREN, SPEZIAL-FILTERANLAGEN, BAUMASCHINEN.

FERNSPRECHER SAMMEL-NR. 41655/56
DRAHTANSCHRIFT: UHDEINGENIEUR DORTMUND
Friedrich Uhde KG., Dortmund, Postfach 924

BANKVERBINDUNGEN:
COMMERZBANK A.-G. DORTMUND 22067
REICHSBANK DORTMUND 34/879
DEUTSCHE BANK DORTMUND 16013
POSTSCHECK DORTMUND 28160

Ihre Zeichen: Ihre Nachricht vom: In der Antwort bitte angeben Unsere Zeichen: U/Dre.

DORTMUND, DEN 27.10.1947
DEGGINGSTRASSE 12, POSTFACH 924

Betrifft:

Eidesstattliche Erklärung

Ich F r i e d r i c h U h d e wohnhaft in Bochum - Gerthe, Bövinghauser Hellweg 246 bin darauf aufmerksam gemacht worden, dass ich mich strafbar mache, wenn ich eine falsche eidesstattliche Erklärung abgebe. Ich erkläre an Eides Statt, dass meine Aussage der Wahrheit entspricht und gemacht wird, um als Beweismaterial dem Militärgerichtshof im Justizpalast Nürnberg, Deutschland, vorgelegt zu werden.

Bei der Herstellung von Salpetersäure aus Ammoniak durch Oxydation erhält man eine ca. 50%ige Salpetersäure.
Diese 50%ige Salpetersäure wird in den meisten Fällen weiterverarbeitet zu Stickstoffdüngemitteln.
Will man aus der 50%igen Salpetersäure konzentrierte Salpetersäure 98 - 99% für Nitrierzwecke machen, so sind hierfür ganz besondere Anlagen notwendig.
Hierbei bringt man die 50%ige Salpetersäure mit hochkonzentrierter 96%iger Schwefelsäure in besonderen Apparaten aus Ferro-Silizium zusammen. Diese Apparate werden mittels Dampf beheizt und es destilliert bei bestimmter Temperatur eine konzentrierte Salpetersäure ab, während die Schwefelsäure das Wasser aus der Salpetersäure aufgenommen hat und dadurch verdünnt wird.
Die dünne Schwefelsäure muss im Kreislauf in einer besonderen Hochkonzentrationsanlage auf 96%ige Schwefelsäure gebracht werden.
Derartige Anlagen sind aus besonderen säurefesten Materialien hergestellt. Der Betrieb ist nicht leicht und erfordert ganz besondere Aufsicht und Fachkenntnis. Ferner sind derartige Anlagen umfangreich und teuer.
Ohne eine derartige Anlage ist es nicht möglich, aus dünner Salpetersäure konzentrierte Salpetersäure, wie sie die Sprengstoffindustrie braucht, herzustellen.

Dortmund, den 27.Oktober 1947
Beglaubigung der Unterschrift umseitig

Friedrich Uhde
(Friedrich Uhde)

Druck: R. Klewehl, R. Dec. 45, Dortmund, 27.11.46. 2127, 2000, Form A.

[redacted]

Die Richtigkeit der Abschrift beglaubigt

Dortmund, den 13. Febr. 1948

Der Oberstadtdirektor

i. A.

DOC. No. Bü 12 DEFENSE EXHIBIT No. Bü 45

DEFENSE

MILITARY TRIBUNAL

No. VI

CASE No. VI

BÜTEFISCH

DOCUMENT No. Bü 12

DEFENSE EXHIBIT

No. Bü 45

NUMBERED FOR REFERENCE

SUBMITTED 8-3-48

Bü 12

Eidesstattliche Erklaerung.

Ich, Gustav K n e p p e r , wohnhaft in Essen - Bredeney, Waldfrieden 1, bin darauf aufmerksam gemacht worden, dass ich mich strafbar mache, wenn ich eine falsche eidesstattliche Erklaerung abgebe. Ich erklaere an Eides Statt, dass meine Aussage der Wahrheit entspricht und gemacht wird, um als Beweismaterial dem Militaergerichtshof VI im Justizpalast Nuernberg, Deutschland, vorgelegt zu werden.

Ich war bis zum Jahre 1942 Vorsitzer des Vorstandes der Gelsenkirchener Bergwerks A.G. und Ehrenpraesident der AG. der Kohlenwertstoff-Verbaende, wovon die Deutsche-Ammoniak-Verkaufs-Vereinigung dem Stickstoff-Syndikat als Mitglied angehoerte. Heute bin ich Pensionaer - 78 Jahre alt - und nur noch Mitglied des Aufsichtsrats mehrerer Gesellschaften.

Herrn Dr. Heinrich Buetefisch kenne ich seit dem Jahre 1927 oder 28, wo ich mit ihm als Vertreter der I.G. Farbenindustrie im Stickstoff-Syndikat zusammen gekommen bin. Herr Dr. Buetefisch wurde im Jahre 1934 von den gesamten Mitgliedern des Stickstoffsyndikates zum Vorsitzenden des technischen Ausschusses des Stickstoffsyndikates - von der Ruhrindustrie gehoerte Herr Dr. Pott diesem Ausschuss an - gewaehlt. Als solcher hat Herr Dr. Buetefisch in den folgenden Jahren bis zum Kriegsende alle technischen Fragen, die die Mitglieder des Syndikates betrafen, fuer diese bearbeitet und geregelt. Das Vertrauen saemtlicher Mitglieder des Stickstoffsyndikates ging so weit, dass man Herrn Dr. Buetefisch bei auftretenden Streitfragen auf technischem Gebiete wiederholt gebeten hat, nach seiner fachlichen Pruefung den Entscheid zu faellen, mit dem sich dann alle Mitglieder des Syndikates einverstanden erklaerten. Trotzdem manchmal unter den verschiedenen Partnern des Syndikates Argwohn gegen die I.G. bestand, hat man diesen niemals auf die Person von Herrn Dr. Buetefisch ausgedehnt, den man fuer einen unparteiischen Sachkenner auf dem Gebiet

./.

schaetzte und den man wegen seiner stets fairen Handlungsweise von allen Seiten das groesste Vertrauen entgegenbrachte.

Eines Falles erinnere ich mich noch genau, der im Jahre 1943 oder 1944 eintrat, als die Gewerkschaft Ewald (im Besitz der Hermann Goeringwerke) mit dem Stickstoff-Syndikat einen groesseren Meinungsstreit wegen der Beteiligungsquote auszutragen hatte. Herr Dr.Buetefisch und ich wurden vom Stickstoff-Syndikat beauftragt, das Schiedsrichteramt zu uebernehmen. Nach dem Vortrage des Geschaeftsfuehrers, Herrn Generaldirektor Haver, dessen Vorschlag ich mich anschloss, hatte auch in diesem Falle Herr Dr. Buetefisch keine Bedenken getragen, sich dem Vorschlage der Geschaeftsfuehrung anzuschliessen, obwohl der I.G., deren Partei Herr Dr.Buetefisch doch darstellte, erhebliche Nachteile durch seine Zustimmung entstanden. Wie jedoch meist bei Trusts und Syndikaten der staerkste Beteiligte der schwaechste Partner ist, der bei Auffliegen eines Verbandes die groessten Nachteile hat, hat auch im vorliegenden Falle Herr Dr.Buetefisch einer Vereinbarung und einem gemeinsamen Schiedsspruch den Vorzug gegeben.
Herr Dr.Buetefisch hat ausserdem vor dem Kriege seit 1931 das Syndikat bei den internationalen Stickstoffverhandlungen als technischen Experte vertreten. Dort wurde er von allen Nationen zum Vorsitzer des technischenExperten-Ausschusses bestellt. Als im Jahre 1940/41 die Mitglieder des Syndikates auf Veranlassung der Reichsbehoerden in Linz ein neues Stickstoffwerk gruendeten und erbauten, waehlten die Gesellschafter Herrn Dr.Buetefisch einstimmig zum Vorsitzer des Aufsichtsrates.
Ich habe niemals gesehen, dass Herr Dr.Buetefisch sich partei-politisch irgendwie betaetigt hat.Er war m.E. zu stark mit seiner Arbeit verwachsen und zu wirtschaftlich eingestellt und angespannt,

./.

sodass er zu seiner politischen Betaetigung keine Zeit und Gelegenheit hatte.

Er galt im gesamten Kreise des Syndikates als vollkommen unpolitisch; dass er bei der Vielseitigkeit seiner Betaetigung mit Parteikreisen und Regierungsstellen in Verbindung kommen musste, ist eine selbstverstaendliche Tatsache, die nicht zu umgehen war.

Ich erklaere hiermit, dass gerade aus der Steigerung des Absatzes an dem vom Syndikat hergestellten Stickstoff, der zu seinem ueberwiegenden Teil an die Landwirtschaft verkauft wurde, niemals darauf geschlossen werden konnte, dass Deutschland einen Angriffskrieg geplant habe. Gerade Herr Dr. Buetefisch hat sich um die Friedensplanung des Duengemittelverbrauchs besondere Verdienste erworben und diese nach jeder Richtung hin gefördert. Noch im August des Jahres 1939 wurden unter seiner Mitarbeit Friedensbedarfsplaene bis in das Jahr 1943 erwogen und aufgestellt. Ausserdem hat er sich immer dafuer eingesetzt, den Duengemittelabsatz ins Ausland, besonders nach Uebersee mit allen Mitteln zu foerdern und zu steigern.

Essen-Bredeney, den 24. Februar 1948

Dr. Ing. e. h. Gust. Rossum

Ich beglaubige hiermit die vorstehende Unterschrift des Herrn Dr. Ing. e.h. Gust[illegible] aus Essen.

[illegible]gen, den 24. J Februar 1948.

Ernst [illegible]

Notar.

Urkundenrolle [illegible]

DEFENSE

MILITARY TRIBUNAL

No. VI

CASE No. VI

BÜTEFISCH

DOCUMENT No. Bü 87

DEFENSE EXHIBIT

No. Bü 46

NUMBERED FOR REFERENCE

SUBMITTED 8-3-48

DOC. No. Bü 87 DEFENSE EXHIBIT No. 46 8-12-48

Bü 87

9 Septembre 1947

CERTIFICAT

Je soussigné, Georges LELONG, Directeur Général du COMPTOIR FRANCAIS DE L'AZOTE, 58 avenue Kléber, PARIS (16ème), demeurant à SAINT-GERMAIN-les-ARPAJON (Seine & Oise), déclare connaître la haute signification du présent certificat et certifie, en lieu et place de tout serment, que mes déclarations sont l'expression de l'exacte vérité et qu'elles sont faites pour servir de document au Tribunal Militaire au Palais de Justice à NUREMBERG en Allemagne .

1°.- Je, Georges LELONG, né le 1er Juin 1885 à ANGOULEME, Ingénieur, Officier de la Légion d'Honneur, Croix de Guerre, exerce depuis 1924 les fonctions au COMPTOIR FRANCAIS DE L'AZOTE, et j'ai participé comme tel, au Comité d'Experts de la Convention Internationale de l'Azote, à titre de représentant de l'Industrie française de l'Azote, depuis 1931 jusqu'en 1939 .

2°.- C'est à ce titre que, depuis 1931, je connais Mr. le Dr. BUTEFISCH qui était Président du Comité d'Experts techniques de la Convention Internationale de l'Azote .

Je déclare que le Dr. BUTEFISCH a exercé ses fonctions de la façon la plus objective et qu'il a rendu d'énormes services, en raison de sa grande expérience industrielle, à l'ensemble de l'Industrie européenne de l'Azote .

3°.- Au cours de la guerre, Mr. le Dr. BUTEFISCH, dont la haute capacité était reconnue de tous, a, dans les circonstances où il a été possible de l'apprécier, fait preuve d'attitude bienveillante à l'égard de l'Industrie française de l'Azote . En particulier, l'Industrie allemande de l'Azote, dont Mr. le Dr. BUTEFISCH était un des chefs, n'a été mis en possession d'aucune installation de l'Industrie française et les délégués allemands de l'Industrie chimique en France sont intervenus à plusieurs reprises pour faire mettre à la disposition de l'Industrie française de l'Azote les matières premières et l'énergie (charbon et électricité) nécessaires à la marche de ces industries, indispensables à la vie même du peuple français .

.....

4°.- Personnellement, depuis que j'ai connu le Dr. BUTEFISCH, j'ai toujours apprécié sa correction et son désir de serviabilité . Le Dr. BUTEFISCH ne m'a jamais fait part d'opinions qu'il aurait pu avoir qui auraient pu être contraires au sens français de mes propres conceptions . Au cours même de la guerre, j'ai eu l'occasion de rencontrer le Dr. BUTEFISCH en 1942 et j'ai apprécié la façon dont à cette époque il agissait envers les ressortissants d'un pays que l'armée allemande estimait être en situation de résistance .

PARIS, le 9 Septembre 1947

LE DIRECTEUR GENERAL :

POLICE JOLLIMAIER DE BRAILLOT

DE LA SIGNATURE

PARIS, LE

LE COMMISSAIRE DE POLICE

DEFENSE

MILITARY TRIBUNAL

No. VI

CASE No. VI

BÜTEFISCH

DOCUMENT No. Bü 243

DEFENSE EXHIBIT

No. Bü 47

NUMBERED FOR REFERENCE

SUBMITTED 8-3-48

DOC. No. Bü 243 DEFENSE EXHIBIT No. Bü 47

Bü 243

Eidesstattliche Erklärung.

Ich, Dr. Ernst W i l l f r o t h , Leuna, Kreis Merseburg, Bunsenstraße 41, bin darauf aufmerksam gemacht worden, daß ich mich strafbar mache, wenn ich eine falsche eidesstattliche Erklärung abgebe. Ich erkläre an Eidesstatt, daß meine Aussage der Wahrheit entspricht und gemacht wird um als Beweismaterial dem Militärgerichtshof Nr. VI im Justizpalast Nürnberg, Deutschland, vorgelegt zu werden.

1. Ich trat 1919 bei der Badischen Anilin-und Sodafabrik in Ludwigshafen als Chemiker ein und wurde 1924 nach Leuna versetzt. 1928 wurde mir dort die Leitung der neu eingerichteten Abteilung Salzbetriebe (Anlagen zur Herstellung von Stickstoffdüngemitteln aus synthetischem Ammoniak) übertragen.

   Etwa um die gleiche Zeit begann Dr. Heinrich Bütefisch als damaliger Leiter der Produktionsbetriebe des Leuna-Werkes sich für die Wirtschaftslage auf dem Stickstoffgebiet zu interessieren und zog mich hierbei als Mitarbeiter heran. Als im Anschluß an die durch Dr. Bueb angeknüpften internationalen Beziehungen im Jahre 1930 eine Verständigung der Stickstoff-Erzeuger Europas angebahnt wurde, nahm Dr. Bütefisch als technischer Sachverständiger an den Beratungen teil. Bei den weiteren Verhandlungen zur Gründung der Convention Internationale de l'Azote (CIA) wurde ihm die Leitung der Experten-Kommissionen übertragen. Diese hatten den technischen Zustand der Werke zu prüfen und deren Produktionskapazitäten festzusetzen. An den alljährlich bis 1939 stattfindenden Verhandlungen zwischen den Vertragspartnern der CIA war Dr. Bütefisch als technischer Sachverständiger maßgeblich beteiligt.

   Auch an der Erneuerung des zwischen den deutschen Stickstofferzeugern bestehenden Syndikats-Vertrages 1932/33 hat Dr. Bütefisch als technischer Sachverständiger entscheidend mitgearbeitet. Seine Betätigung auf dem Stickstoffgebiet bestand somit hauptsächlich in der Lösung technisch-wirtschaftlicher Fragen.

2. In der Betriebsleitung des Leuna-Werkes oblag Dr. Bütefisch vor allem die Produktionslenkung und- entwicklung. So hat er sich besonders mit dem Aufbau der Anlagen zur Herstellung von Stickstoff Düngemitteln in Leuna in den Jahren 1931 bis 1938 befasst. Im Laufe der Jahre übernahm er dazu ähnliche technisch-wirtschaftliche Aufgaben auf dem Treibstoffgebiet. Die sozialen und personellen Belange des Werkes gehörten nicht zu seinem Arbeitsbereich.

Willfroth

3. Während meiner Zusammenarbeit mit Dr. Bütefisch habe ich beobachtet, daß die Maßnahmen der nationalsozialistischen Regierung nicht kritiklos hinnahm. Ich habe bei ihm meine gegnerische Einstellung zum Nationalsozialismus stets offen zum Ausdruck bringen können. Daß er eine SS-Charge hatte, wußte ich nicht.

Leuna, den 9. November 1947

Dr. Ernst Willfroth

Die umstehende eigenhändige Unterschrift des Herrn Dr.Ernst Willfroth, Leuna, Kreis Merseburg, Bunsenstraße 41, ist vor mir, Rechtsanwalt Dr. Heinz Reintges, z.Zt. Nürnberg, hierselbst geleistet, was hiermit beglaubigt und von mir bezeugt wird.

Leuna, den 9. November 1947

Rechtsanwalt

DOC. No. Bü 52 DEFENSE EXHIBIT No. Bü 48

DEFENSE

MILITARY TRIBUNAL

No. VI

CASE No. VI

BÜTEFISCH

DOCUMENT No. Bü 52

DEFENSE EXHIBIT

No. Bü 48

NUMBERED FOR REFERENCE

SUBMITTED 8-3-48

Dokument Dr.Buetefisch Nr. 52

Exhibit Nr.....

Vertraulich.

B e r i c h t

ueber die Oelbesprechung in Ludwigshafen a.Rh. am 1.September 1932.

... ...

II.Technische Fragen.

a) Entwicklung der Hydrierung bei der Standard Oil.

Dr.Pier fuehrt aus: In den letzten Wochen sind in Amerika eine Reihe fuer die Standard Oil Co. of New Jersey und auch fuer die IG wichtige Ereignisse auf dem Gebiet der Hydrierung eingetreten.

Im Juli sind etwa 90% der Oelgesellschaften in USA,die bei der vor zwei Jahren erfolgten Gruendung der Hydro Patents Co.Aktien dieser Gesellschaft erworben hatten, durch Hinzukauf weiterer Aktien entsprechend dem von der Standard Oil aufgestellten Lizenzierungsplan richtige Teilhaber geworden. Dies beweist, dass die Hydrierung als wichtiger Faktor fuer die kuenftige Entwicklung der Oelindustrie angesehen wird, und hat die Folge, dass die Standard Oil in den naechsten Jahren ueber Mittel verfuegen wird, das Hydrierverfahren, besonders die Aromatisierungsversuche, grosszuegig zu foerdern. Durch die enguelt**ige** Gruendung der Hydro Paetents Co. rueckt weiterhin die Moeglichkeit naeher, dass in absehbarer

Zeit Hydrieranlagen auch bei anderen amerikanischen Oelgesellschaften gebaut werden. Das bedeutet fuer die I.G.weitere Lizenzeinnahmen - ausser den bisherigen Abgaben der Standard Oil Co. - . Nach zweijaehrigen kommerziellen Erfahrungen hat die Standard Oil Co.jetzt auch den Zeitpunkt fuer gekommen gehalten, das Hydrierverfahren in der breiten Oeffentlichkeit bekannt zu machen. Deshalb wurden auf Anfang August d.J. Vertreter der Presse, der Fachliteratur und interessierter Firmen zu einem Besuch der einen der beiden 5000 bbl/Tag Hydrieranlagen der Standard Oil Co.,nach Bayway eingeladen. Wie die Veroeffentlichungen zeigen, hat der Besuch einen sehr guenstigen Eindruck gemacht.

Wenige Tage darnach brachte die Standard Oil Co. das erste, in der Propaganda ausdruecklich als Hydrierprodukt bezeichnete Erzeugnis, naemlich ein Hydrierschmieroel unter dem Namen " Essolube " auf den Markt. Das Oel war zuvor laengere Zeit praktisch erprobt worden und hatte sich den aus besten pennsylvanischen Oeln hergestellten Schmieroelen ueberlegen gezeigt. Es sei erwaehnt, dass auch bei der Einfuehrung dieses neuen Produktes - wie beim Leuna-Benzin - trotz der guten Qualitaet Anfangsschwierigkeiten nicht ausblieben. Gestuetzt auf das Urteil grosser Autobusgesellschaften, die das Oel als bestes Oel, das sie je in Haenden

./.

Dokument Dr.Buetefisch Nr. 52

Exhibit Nr._____

hatten, bezeichneten, fuehrt die Standard Oil Co. jetzt ihr " Essolube " durch eine aeusserst grosszuegige Reklame auf dem Markt ein. Sie hofft dadurch, den Umsatz - voraussichtlich auch durch Export - so zu steigern, dass sie drei der bisher vorhandenen vier Hydriereinheiten auf Schmieroelverbesserung laufen lassen kann. Das Hydrierschmieroel wird trotz seiner qualitativen Ueberlegenheit zum gleichen Preis wie die bisherigen Markenautooele verkauft. Es vereinigt die Vorteile der wertvollen paraffinbasischen (pennsylvanischen) Schmieroele: grosse Oxydationsbestaendigkeit, hohen Viskositaetsindex, lange Lebensdauer mit den Vorteilen der naphtenbasischen Oele: niederem Stockpunkt, geringem Kokerueckstand. Die Herstellung des " Essolube " verspricht einen schönen Gewinn abzuwerfen, selbst in einer Zeit, wo die gute Qualitaet pennsylvanischer Oele nicht mehr so hoch bezahlt wird wie frueher. Auf alle Faelle ist es nach Ansicht der Standard Oil Co. heute billiger, ein hochwertiges Autooel (V.I = 90 - 95) durch Hydrierung als ein Oel vom gleichen V.I. aus pennsylvanischen Oelen nach den bisherigen Verfahren herzustellen.

Nach diesem Erfolg geht man von neuem an das schwierige Problem der Herstellung klopffesten Benzins, die sogenannte Aromatisierung. Waehrend fuer Leuchtoel/Schmieroelproduktion eine Einheit der Hydrierungsanlagen der Standard schon ueber ein Jahr ohne Stoerung gelaufen ist, traten bei den Aromati-

./.

sierungsversuchen eine Reihe von Schwierigkeiten auf, die allerdings nicht grundsaetzlicher Natur waren. Die Versuche sollen jetzt energisch weitergefuehrt werden, da die Herstellung klopffester Motorbrennstoffe z.Z. das wesentlichste Gebiet fuer eine weite Ausdehnung der Hydrierung ist. Aehnlich wie in Deutschland ist auch in Amerika der Durchschnittsklopfwert fuer Benzine in den letzten Jahren auf Klopfwert ca.0,16 gestiegen. Durch moderne Ausbildungder Krackverfahren hat sich die Standard Oil Co. dieser Marktforderung angepasst. Nun fordert aber der amerikanische Markt neuerdings etwa 20% des Benzinbedarfs (ca. 10 Mill.t.) in Form von aralwertigen Brennstoffen, wofuer nur etwa 400 000 t.Benzol, im uebrigen nur das besonders wegen seiner Giftigkeit wenig beliebte Bleitetraaethyl zur Verfuegung stehen. Diese hochklopffesten Brennstoffe durch Kracken in wirtschaftlicher Weise herzustellen, war bisher unmoeglich, und es ist nicht wahrscheinlich, dass dies ueberhaupt auf diesem Wege gelingen wird. Dagegen ist hierfuer das von uns entwickelte Aromatisierungsverfahren hervorragend geeignet. Schon mit den bisherigen Kontakten sehen die Kostenschaetzungen, die auf Grund der vorliegenden Versuche aufgestellt wurden, guenstig aus. Darueber hinaus faengt die Aromatiesierung mit neuen Kontakten, die z.Zt. in Kleinversuchen in Ludwigshafen ausgearbeitet werden, an, auch bei der Herstellung von normalem Benzin mit Klopfwert 0,16 mit dem Kracken in Konkurrenz

./.

zu treten. Selbstverstaendlich steigert jede Besserung der Marktlage die Aussichten der Hydrierung, da bei ihr die Ausnuetzung des Ausgangsoeles um 75 - 100% besser ist als beim Kracken.

Im Laufe der Zeit ist es gelungen, die Hydrieranlagen wesentlich zu vereinfachen, sodass die Standard rechnet, dass der Bau einer neuen Aromatisierungsanlage fuer 5000 bbl/Tag Durchsatz wesentlich weniger als 2 Mill. Dollar kosten wird, waehrend der Bau der ersten Oelhydrieranlage in Bayway noch etwa 5 Mill. Dollar, der der zweiten Anlage in Baton Rouge ca. 3,5 Mill. Dollar gekostet hat. Ihre 100 bbl/Versuchsanlage benutzt die Standard Oil jetzt zur Herstellung verhaeltnismaessig gut bezahlter Spezialprodukte, z.B. eines schwer entzuendlichen Sicherheitstreibstoffes fuer Motorboot - und Flugzeugmotoren. In der naechsten Zeit sollen Spezialloesungsmittel fuer die Farben-, Lack-, Firnis-, Seifen - und Textilindustrie, sowie ein Benzolersatz auf den Markt gebracht werden.

Unter dem gleichen Gesichtspunkt moeglichst geringer Kapitalinvestierung hat die Standard Oil Co. auch fuer ein Nicht-Hydrierprodukt der I.G. das groesste Interesse gezeigt. Es handelt sich um ein synthetisches Oel, das nach den Beobachtungen der Standard Oil die Eigenschaft hat, den Stockpunkt paraffinhaltiger Schmieroele zu erniedrigen, wenn es diesen in ganz geringen Mengen zugesetzt wird. Die Standard Oil Co. hat dieses Oel unter dem Namen " Paraflow " in der amerikani-

./.

Dokument Dr. Buetefisch Nr. 52

Exhibit Nr._____

schen Oelindustrie sowie in der Welt ausserhalb Deutschlands mit grossem Erfolg eingefuehrt. Sie schaetzt den Gesamtabsatz 1932 auf etwa 500 000 gl (= ca.1 000 t.). Das Produkt ist identisch mit dem von uns erzeugten, durch die DAPG verkauften Stockpunktsverbesserer.

Zum Schluss moechte ich noch bemerken, dass sich die Zusammenarbeit mit der Standard Oil in technischer Hinsicht durchaus zufriedenstellend entwickelt hat trotz mancher Schwierigkeiten, die bei einem experimentell so schwierigen und kostspieligen Gebiet wohl unvermeidlich sind und die durch die allgemeine wirtschaftliche Lage und speziell die Depression auf dem Oelgebiet noch erheblich verstaerkt wurden. Es ist allerdings zu beruecksichtigen, dass die I.G. hierbei im wesentlichen der gebende Teil war und ist. Wir hoffen, dass sich auch im deutschen Verkaufsgeschaeft mit der DAPG allmaehlich engere Beziehungen entwickeln werden.

... ...

Ich, Dr. Kurt Hartmann, Assistent des Verteidigers Henze im Fall VI vor dem Tribunal VI versichere, dass das vorstehende Dokument eine wortgetreue Abschrift des Originals der Niederschrift ueber die Oelbesprechung am 1.9.1932, u.z. aus den Seiten 1 und 9-13, ist.

Nuernberg, den 20. Januar 1948.

Dr. Kurt Hartmann

(Dr. Kurt Hartmann)

DOC. No. Bü 114 DEFENSE EXHIBIT No. Bü 49
8-MAR 48

DEFENSE

MILITARY TRIBUNAL

No. VI

CASE No. VI

BÜTEFISCH

DOCUMENT No. Bü 114

DEFENSE EXHIBIT

No. Bü 49

NUMBERED FOR REFERENCE

SUBMITTED 8-3-48

Dokument Nr. Buetefisch Nr. 144

Exhibit Nr.____

Vertraulich.

Bericht

ueber die 5. Oelbesprechung in Ludwigshafen a.Rh. am 26. September 1933 in Bau Lu. 1 um ½ 3 Uhr.

Anwesend: die auf der folgenden Seite verzeichneten Herren.

....

Seite 7:

II. Weitere Anwendung des Hydrierverfahrens.

Pfer

1.) Verhandlungen mit der Ruhrindustrie.

....

Dokument Dr. Buetefisch Nr. 114

Exhibit Nr.____

Im Sommer 1927 wurde zwischen der Ruhr und der I.G. zum ersten Male ueber ein gemeinsames Vorgehen hinsichtlich der Steinkohle- und Steinkohlenteer-Hydrierung beraten. Die Verhandlungen wurden dann mit Herrn Dr. Spilker weitergefuehrt, der an der die deutschen Steinkohlenhydrierungspatentrechte innehabenden "Kobergin A.G." beteiligt ist (uebrige Aktien I.G.), und der eine Anlage in Meiderich baute. Diese Anlage ist bekanntlich nach kurzem Versuchsbetrieb wieder stillgelegt worden. Die Verhandlungen mit Herrn Dr. Spilker fuehrten zu keinem Abschluss letzten Endes wegen der hohen Forderungen, die Herr Dr. Spilker fuer die Gesellschaft fur Teerverwertung bezw. ihre Tochtergesellschaft, die A.G. fuer Steinkohle-Verfluessigung stellte. Daneben ging ein scharfer Patentkampf. Herr Dr. Spilker hat auch einige Patentanmeldungen eingereicht, die aber praktisch wenig Bedeutung haben. Im ganzen betrachtet hat er uns erhebliche Schwierigkeiten gemacht, die uns viel Arbeit und Geld gekostet haben (Teer-Molybdaen-Patent).

Nachdem bekannt geworden war, dass die Steinkohleverarbeitung jetzt prinzipiell eben soweit entwickelt ist wie die der Braunkohle, fand eine erneute Aufnahme der Verhandlungen am 28.6.1933 in Berlin statt (Hasslacher, Knepper, Pott, Dr. Mueller, Sohn). Vereinbart wurde, dass eine Kommission gebildet wurde von I.G. und Ruhr, die die technischen und

Dokument Dr. Buetefisch Nr. 114

Exhibit Nr. ____

wirtschaftlichen Fragen der Treibstoff-Herstellung aus Steinkohle studieren sollte. (Fuehrer auf Seiten der Ruhr Herr Dr. Pott, auf Seiten der I.G. Dr. Krauch). Es fand daraufhin eine Besprechung am 14.7.1933 in Ludwigshafen statt (Stinnes, Pott, Dr. Mueller, Sohn, Broche) und hierbei wurde vereinbart gemeinsame Versuche in Ludwigshafen auszufuehren. Die Kosten wollte der Bergbau in Hohe von M 35 000.- uebernehmen. Gleichzeitig sollte die Frage der zweckmaessigsten Herstellung des Wasserstoffs geklaert werden. Die Versuche begannen am 7.8. 1933 und waren am 8.9.1933 programmaessig beendet.

Die Ruhr schickte uns 2 Kohlen, eine Stinnes- und eine Krupp-Kohle. Wir hatten bereits Erfahrungen mit Brassert-Kohle und mit englischen Kohlen. Es wurde den Herren vorgefuehrt:

Brassert-Kohle
Stinnes-Kohle
Krupp-Kohle
Thyssen-Kohle.

Die Versuche wurden in einem 10 Ltr.-Sumpfofen durchgefuehrt. Das erhaltene Mitteloel wurde dann im 5 Ltr.-Ofen in Gasphase auf Benzin verarbeitet. Das erhaltene Benzin hat ungefaehr die Oktanzahl 69 - 70. Proben der Zwischenprodukte und des Endproduktes hat die Ruhr erhalten.

Herr Dr. Brochs (Stinneszechen) hat nunmehr selbst eine Kostenaufstellung gemacht, die er nach Besprechung mit uns vollstaendig durchfuehren wird. Er wird einen eingehenden Be-

Dokument Dr. Buetefisch Nr. 114

Exhibit Nr. ____

richt ueber die Versuche anfertigen.

Nach erfolgreicher Durchfuehrung der Versuche mit Steinkohle ist auch bei der Ruhr der Gedanke aufgetaucht, die Teerhydrierung mit einzubeziehen, da man ja fuer die Teerdestillate wenig Verwendung hat, die frueher nach Amerika gingen.

Die Versuche wirkten sich auch auf die Verhandlungen betr. Benzolraffination aus, die lange nicht zu einem Abschluss kommen konnten. Es ist jetzt ein Abschluss zustande gekommen, wonach 1 000 t Benzol in Lu 35 gegen Verguetung von M 80.-/t raffiniert werden durch katalytische Druckhydrierung.

Auch von staatlicher Seite ist grosses Interesse fuer die Steinkohlehydrierung, z.B. bei der Hibernia, vorhanden.

2.) Verhandlungen mit der Braunkohlenindustrie.

a) Boehlen.

Im Juli ds.Js. ist die saechsische Regierung wegen Braunkohlen- und Braunkohlenteer-Hydrierung an uns herangetreten. Die Verhandlungen wurden eingeleitet durch eine Besprechung in Berlin am 3.8.1933, fortgesetzt in einer Besprechung am 14.8.1933 in Dresden und in einer Besprechung und Besichtigung des Grosskraftwerks Boehlen. Dieses Grosskraftwerk wurde nach dem Kriege gebaut mit einem Kostenaufwand von 170 Mill. M. und einer Leistung von 140 000 Kilowatt. Die Kohlefoerderung betrug 1931 2,2 Mill.t (50% H_2O) und ausserdem wurden 0,8 - 1 Million Briketts hergestellt. Die Kohle ist etwa mit der

Dokument Dr. Buetefisch Nr. 114

Exhibit Nr.____

Kohle Hermine Henriette zu vergleichen, enthaelt jedoch etwas mehr Asche, weniger C und mehr H bezogen auf Reinkohle. Der Teer ist verhaeltnismaessig wasserstoffreich. Man glaubt, dass vorerst von der Reichsregierung 5 Mill. M. zur Verfuegung gestellt werden, und es soll versucht werden, ob es moeglich ist, sei es durch Kohleverfluessigung direkt oder durch Hydrierung des durch Schwelen der Kohle gewonnenen Teers Benzin herzustellen in einer Menge von 15 - 20 000 t/Jahr. Als Erloes ist der saechs. Regierung 25 Pfg./kg genannt worden. Wir sind um Ausarbeitung eines vorlaeufigen Projektes bis zum 15.10.1933 gebeten worden. Fuer ein genaues Projekt muessten noch Versuche ausgefuehrt werden (bisher wurden nur Proben untersucht). Es duerfte natuerlich schwer sein, bei einer so kleinen Anlage mit 25 Pfg./kg Benzin auszukommen. Es ist schon der Gedanke aufgetaucht, ob man nicht die Teererzeugung steigern und den Teer vorerst im Austauschverfahren gegen Rueckklieferung von Benzin nach Leuna liefern sollte. Das waere fuer beide Teile zunaechst das richtigere. Es fragt sich nur, ob dies bei den von Herrn Prof. Seidenschnur (Kohleforschungsinstitut Freiberg Sa.), der die saechsische Regierung beraet und angeblich ein eigenes, von unseren Patenten unabhaengiges Verfahren zur Braunkohlenteerhydrierung gefunden hat, vertretenen Bestrebungen moeglich sein wird.

Dokument Dr. Buetefisch Nr. 114

Exhibit Nr.____

b) Deutsche Erdoel A.G.

Vor kurzem ist weiterhin die D.E.A. an uns herangetreten, Die Braunkohlenfoerderung betrug in ihren Kohlenbesitzungen in Altenburg/Sa. im Jahre 1930: 5 Mill.t. Ausserdem wurden 1,8 Mill.t Briketts hergestellt. Die D.E.A. besitzt das Mineraloelwerk Rositz, wo bei einer Kapazitaet von 70 000 t im Jahre 1930 54 000 t Teer gewonnen und verarbeitet wurden. Ausserdem wurden dort noch etwa 15 000 t Rohoel verarbeitet. Man denkt dort auch an das Kracken von Teer, wobei man etwa die Haelfte Pech und 25 Gew.% Benzin bekommen wuerde, ausserdem Schwelbenzin. Die Verhandlungen sind erst im Anfangsstadium. Wir haben Proben angefordert.

3.(Plaene der I.C.I.

Nach verschiedenen Vorbesprechungen und Kleinversuchen im Fruehjahr 1931 wurden vom 20.9. bis 19.10.31 ein 500er Kohleofen mit 200 Liter Ofenvolumen auf Kosten der I.C.I. (2 x 100 000 Mark) mit englischen Kohlen gefahren. Der groesste Teil der Versuche wurde mit Bentleykohle, einer Kohle mit ca. 83% C ausgefuehrt. Die Kohle steht Brassertkohle nahe, enthielt aber Chlor. Die Versuche im grossen Ofen bestaetigten die Ergebnisse der Kleinapparatur vollstaendig.

Der Erfahrungsaustausch zwischen I.G. und I.C.I. wurde im Jahre 1932 fortgesetzt und im Februar 1933 legte die

Dokument Dr. Buetefisch Nr. 114

Exhibit Nr.____

I.C.I. ein Verarbeitungsschema fuer Steinkohle in einer Grossanlage vor. Bei spaeteren Besuchen von Herren der I.C.I. wurden die Einzelheiten der Grossanlage fuer loo 000 t Benzin besprochen.

Im Juni 1932 entschloss sich die englische Regierung, den einheimischen Benzinerzeugern eine Steuererleichterung zu gewaehren. Den inlaendischen Treibstoff-Produzenten wird garantiert, dass sie auf 9 Jahre einen Zollvorsprung von 4 d/Gall. geniessen sollen, oder einen entsprechend hoeheren Zollvorsprung fuer kuerzere Zeit. Da der heutige Zoll 8 d/Gall. Benzin betraegt = M 200.-/t (bei Goldumrechnung) und von einer Ausgleichsteuer bisher nicht die Rede war, rechnet die I.C.I. zunaechst mit einem Zollvorsprung von M 200.-/t Benzin. Diese Steuererleichterung wird erst im Herbst in Kraft treten, die I.C.I. haelt es jedoch fuer sicher, dass das Gesetz vom Parlament genehmigt wird.

Unmittelbar nach Bekanntwerden der Steuererleichterung hat sich die I.C.I. zum Bau einer Anlage von 100 000 t Benzin aus Steinkohle entschlossen. Fuer den Betrieb dieser Anlage werden insgesamt 370 000 t Kohle pro Jahr verbraucht. die I.C.I. hat bekanntgegeben, dass sie zur Fertigstellung 2,5 Mill. Pfund neu investieren muss, eine Summe, wie wir sie fuer deutsche Verhaeltnisse, fuer den Bau einer loo ooo t Neuanlage schaetzen. Waehrend der Bauzeit wird die I.C.I.

7000 Mann direkt und 5000 Mann indirekt, d.h. insgesamt 12 000 Mann 1½ Jahre lang beschaeftigen. Fuer den Betrieb der Anlage sollen 2500 Mann direkt und etwa ebenso viele Leute indirekt beschaeftigt werden.

4.) Italien.

a) Albanisches Rohoel.

Ende 1932 trat die R.O.M.S.A. (Raffineria die Olli Minerali Soc.An., Fiume), die unter massgeblicher Beteiligung der Regierung sowohl die Versorgung wie den Vertrieb mit Treibstoffen betreibt und auch an der italienischen Bahn massgebend beteiligt ist, ueber die I.H.E.C. an uns heran zwecks Pruefung der Frage, ob albanisches Rohoel, das man nach Angaben der Herren in groesserem Masse erschlossen hat, durch Hydrierung aufgearbeitet werden kann. Auf Grund einer Laboratoriumsuntersuchung und unserer Erfahrungen mit aehnlichen Oelen wurde eine Schaetzung abgegeben und im Mai 1933 erfolgte der Besuch einer italienischen Kommission (Fuehrer Jacobini, Epstein, Velani und 2 andere Herren) gemeinsam mit Herrn Tillmann von der I.H.E.C. in Ludwigshafen. Bei den Verhandlungen wurde seitens der Italiener eine gewisse Garantie verlangt, welcher die I.H.E.C. dadurch zu begegnen suchte, dass sie den Italienern vorschlug, dass sowohl die Standard wie die Shell sich an dem Bau der Anlage beteiligen sollten. Die Anlage soll in Bari in Sueditalien errichtet werden und

die

die Verarbeitung von 150 000 t Rohoel/Jahr ermoeglichen.

Das in Frage kommende Oel gibt beim Kracken (Versuche der Universal Oil) 43,5% Benzin. Beschaffenheit des Rohoeles:

ca. 15% Benzin
25% Mitteloel
60% Rueckstand ueber 325° C.

Der Rueckstand enthaelt mehrere % Schwefel, ist von schwerer asphaltbasischer Natur und stellt wohl das schwierigste Oel dar, das wir kennen.

Wir fuehrten dann, vom 4.9. bis 15.9. in Gegenwart der Italiener und der Herren von der I.H.E.C. sowohl Sumpfphase-versuche im 10 Ltr. Ofen wie Gasphase-Versuche in kleinerem Masstab durch.

Die Versuche sind, von unerwarteten Schwierigkeiten, die anfaenglich beim Aufheizen auftraten, abgesehen, zur Zufriedenheit verlaufen. Man erhaelt aus 1 t Oel ca. 820 kg Benzin unter Anwendung des neuen Kontaktes in der Gasphase. Die Versuche werden jetzt zusammengestellt, die Anlage wird gemeinsam mit der I.H.E.C. durchgearbeitet. Die Anlage in Italien soll auf Benzin laufen.

... ...

* * * * *

Ich, Dr. Kurt Hartmann, Assistent des Verteidigers Rechtsanwalt Henze im Fall 6 vor derm Tribunal VI versichere, dass das vor stehende Dokument eine wortgetreue auszugsweise ~~Abschrift-~~ Abschrift

Dokument Dr. Buetefisch Nr. 114

Exhibit Nr. _____

Abschrift des Originals der Niederschrift ueber die 5. Gelbesprechung am 26.9.1933, u.zw. aus den Seiten 1, 7 und 8 - 14, ist.

Nuernberg, den 31. Januar 1948

Dr. Kurt Hartmann

gez. Dr. Kurt Hartmann

(Dr. Kurt Harmann)

Defense.

Tribunal: VI

Case: VI

BÜTEFISCH

Document: Bü 54

Defense Exhibit: Bü 50

8-3-48

8 MA 17 48 Exhibit 50 Bü 54

Dokument Dr. Buetefisch Nr. Bü 54

Exhibit Nr. _____

Vertraulich.

Bericht

ueber die 6. Oelbesprechung in Ludwigshafen a.Rh. am 7. Dezember 1933 nachmittags 2½ Uhr in Bau Lu 1.

....

Seite 12:

....

2.) Die Hydrierung von Steinkohle und Steinkohlenprodukten in ihrer Bedeutung fuer die chemische Industrie.

Pier.

In

In der Spartensitzung vom 26.9.1933 wurde auf die Moeglichkeiten hingewiesen, die die Steinkohlenverfluessigungsprodukte als Ausgangsstoffe fuer die chemische Industrie, insbesondere fuer die Farbenfabrikation in Zukunft bieten koennten. Bisher ist bekanntlich der Steinkohlenteer die Hauptquelle fuer die in der Industrie der Farbstoffe und Pharmazeutika benoetigten chemischen Grundstoffe, insbesondere deshalb, weil er in grosser Menge aromatische Koerper enthaelt, die sich verhaeltnismaessig leicht isolieren lassen.

....

Die Produkte der Steinkohlenhydrierung sind infolge ihrer Struktur zur Herstellung reiner Stoffe, insbesondere von Aromaten, geeigneter als die der Braunkohle, da die Steinkohle aromatischen Grundcharakter hat. Wenn der Steinkohlenhydrierteer auch infolge seiner Entstehung in Gegenwart von Wasserstoff und Katalysatoren wasserstoffreicher ist als der bei hoher Temperatur gewonnene Kokereiteer, so sind die Hydrierpro-

<u>Seite 13:</u>

dukte doch leicht dehydrierbar, und es ist verhaeltnismaessig einfach, einzelne chemische Individuen zu isolieren. Ausserdem bietet die Steinkohlehydrierung die Moeglichkeit zur Auffindung neuer Stoffe, die im Kokereiteer nicht enthalten sind, da der Kokereiteer nur etwa in einer Menge von 4 % der Kohle-

<u>substanz</u>

substanz anfaellt und hauptsaechlich durch Kondensation entstanden ist, waehrend bei der Kohlehydrierung etwa 90 bis 95 % der Kohlesubstanz abgebaut werden und somit ein viel reicheres und vielseitigeres Rohmaterial in Menge von etwa 70 bis 80 % der Kohlesubstanz vorliegt.

Der Hauptbedarf der I.G. an Produkten aus Steinkohle ist Benzol und Naphtalin. Ihre Gewinnung vermittels der Hydrierung ist zwar moeglich, erscheint vorlaeufig jedoch schon im Hinblick auf den niedrigen Preis dieser Produkte nicht lohnend.

Anders ist es mit verschiedenen Spezialprodukten wie Fluoren, Pyren und Chrysen, deren Kilopreis mehrere Mark betraegt. Wuerde es gelingen, solche Koerper bei der Hydrierung zu gewinnen, so waere eine unabhaengige Rohstoffbasis geschaffen, und bei billigerem Preis als bisher kann sich die auf ihnen basierende Farbstoffindustrie entwickeln und damit den Markt fuer diese Stoffe erweitern und auf neue ausdehnen.

....

Seite 23:

IV. Besuch Haslam.

1) Besprechungen ueber Hydrierung in Ludwigshafen und im Haag am 1. und 2. Dezember 1933.

Pier.

Die Standard Oil ist auf Grund der guten

Ergebnisse

Dokument Dr. Buetefisch Nr.

Exhibit Nr. _____

Ergebnisse, die bei der Benzinierung in der Gasphase mit dem neuen Kontakt 5058 in Lu 35 und dann im Betrieb in Leuna und bei eigenen Versuchen der Standard in Baton Rouge erhalten wurden, erneut an der Benzinherstellung durch Hydrierung von Gasoel sehr interessiert und erwaegt die technische Ausfuehrung in ihren Anlagen. Bisher wurde die Hydreierung von der Standard Oil infolge der niedrigen Oelpreise und der unsicheren Marktlage bekanntlich nur zur Herstellung von Schmieroel, Essolube und in geringem Masstab zur Herstellung von Loesungsmitteln in den Anlagen in Bayway und Baton Rouge angewendet.

Bei der Benzinherstellung mit Kontakt 5058 werden bei hohen Durchsaetzen Benzinausbeuten von 110 - 120 Vol.% erhalten. Die Standard ist der Ansicht, dass infolge der "Proration", d.h. der Beschraenkung der Oelerzeugung durch die Regierung, schon im naechsten Jahr mit einer gewissen Oelknappheit zu rechnen ist, die die Oelindustrie zur Benutzung der Hydrierung zur Herstellung von Benzin draengen wird.

....

<u>Seite 24:</u>

....

Es ist weiterhin von Bedeutung, dass die Standard ein Benzin mit sehr viel niedrig siedelnden Anteilen unter dem Namen "Essolube" in den Handel bringt und diese nierdrig siedelnden Anteile als Naturgasbenzin (casinghead) zu verhaelt-

<u>hismaessig</u>

Dokument Dr. Buetefisch Nr.

Exhibit Nr. _____

nismaessig hohem Preis (9¢/gal) im Hafen New York, gegenueber einem Preis fuer das normale Benzin von 6 ¢/gal) zukaufen muss. Bei der Hydrierung mit Kontakt 5058 werden diese leichten Anteile in genuegender Menge entstehen. Es ist sogar moeglich, mit Kontakt 5058 ein dem Naturgasbenzin in der Siedekurve und den sonstigen Eigenschaften entsprechendes Benzin herauszustellen.

....

Seite 25:

Als Ausgangsprodukte hat die Standard in erster Linie Gasoele, insbesondere beim Kracken anfallende Recycle-Gasoele in Aussicht genommen. Diese geben infolge ihres hohen spezifischen Gewichtes beim Kracken eine geringe Benzinausbeute und viel Fuel-Oil, koennen indessen mit Kontakt 5058 ohne Schwierigkeiten mit 111 bis 119 Volum-% = ca. 92 Gew.% Ausbeute in Benzin ueberfuehrt werden.

Fuer diese Arbeitsweise hat die Standard Kostenberechnungen aufgestellt, ueber die sie zum Teil schon in einem Vortrag in London vor der Welt-Oel-Konferenz berichtet hat. Diese Berechnungen ergeben in allen Faellen einen Vorteil der Hydrierung mit Kontakt 5058 gegenueber dem Kracken, sobald ein Benzinpreis von etwa 4 ¢/Gall. erreicht ist. Selbstverstaendlich erfordert eine Hydrieranlage hoehere Anlagekosten als eine Krackanlage. Der Mehrerloes aus den Hydrierprodukten ergibt

jedoch

jedoch eine ausreichende Verzinsung des fuer die Hydrierung erforderlichen zusaetzlichen Anlagekapitals. Die Standard hat diese Vergleichszahlen fuer Kracken und Hydrieren fuer eine Reihe von Gasoelen auf Grund von Hydrierergebnissen und eigenen Krackergebnissen sorgfaeltig errechnet. .....

Schon bei einem Benzinpreis von 5½ ¢/Gall. wird demnach bei der Mehrzahl der in Betracht kommenden Oele eine Verzinsung des Anlagekapitals von 100% erreicht und ueberschritten. Um diese Zahlen weiter zu stuetzen und um von ihren eigenen Krackergebnissen unabhaengiges Material fuer Veroeffentlichungen an die Hand zu bekommen, wird sich die Standard Oil von der bekannten Konstruktionsfirma Kellogg unter Angabe der notwendigen Grundlagen fuer die Hydrierung Anlagekosten und Rentabilitaets-Berechnungen im Vergleich zum Kracken ausfuehren lassen.

Seite 26:

Bei den Besprechungen im Haag mit der Shell wurden von Herrn Professor Haslam die Aussichten der Benzinierung von gekrackten Gasoelen durch Hydrierung mit dem Kontakt 5058 unter Anfuehrung der obigen Zahlen dargestellt. Wie uns schon bekannt, ist bei der Shell grosses Interesse fuer die Herstellung von Gasoelen vorhanden und zwar fuer die Anwendung der Hydrierung in der Sumpfphase zur Umsetzung von Schweroelen, oder Oelen oder Krackrueckstaenden zu Gasoelen. Die Shell

glaubt,

glaubt, dass in Zukunft mit der Weiterentwicklung und Verbreiterung der Diesel-Maschinen ein stark zunehmender Bedarf an Gasoelen entstehen wird, der nicht durch Kracken gedeckt werden kann.

....

Seite 30:

2.) Besprechungen ueber andere Gebiete. Ringer.

Herr Professor Haslam besuchte und vom 20. bis 29. November 1933. Ausser verschiedenen Fragen in der Hydrierung wurden folgende gemeinsamen Arbeitsgebiete der Standard und der IG mit ihm besprochen:

a) die bisher in Jasco eingebrachten Verfahren: Acetylenprojekt und Paraffinoxydation.

Der Versuchsbetrieb zur Acetylengewinnung wurde im November vorigen Jahres angefahren. Es wird ein Rohgas mit 14% Acetylen plus Homologe erhalten. Die Lichtboegen haben eine 10% hoehere Kapazitaet als in der Kalkulation angenommen wurde.

Die Weiterverarbeitung des Acetylens zu Acetaldehyd-Essigsaeure ist seit Mitte dieses Jahres in Betrieb. Die Standard ist mit den Ergebnissen des Versuchsbetriebs, die in den meisten Stufen mit den Annahmen der Kalulation ueberein-stimmen, zufrieden. .....

....

Seite 31:

Seite 31:

In der Paraffinoxydation wurden in Oppau in der letzten Zeit eine Reihe von wesentlichen Verbesserungen, wie Verseifung bei hoher Temperatur unter Druck, Abdestillieren des Unverseifbaren, Herstellung von Alkoholsulfonaten, ausgearbeitet. Es wird geprueft, wie weit diese Verbesserungen in den Versuchsbetrieb in Baton Rouge eingefuegt werden sollen.

....

b) Oppanol.

Das mit Oppanol bezeichnete hochmolekulare Polymerisationsprodukt aus Isobutylen wird seit Mitte d.J. in Bayway in einer Versuchsanlage aus Tertiaerbutylalkohol hergestellt. Die Kapazitaet betraegt 1,5 t pro Tag. Ein Schmieroel mit Oppanolzusatz wird noch in diesem Winter durch die Pennsylvania Lubricating Oil Co. unter dem Namen Uniflow auf den Markt gebracht. .....

Seite 32:

....

Wenn sich in der Praxis keine Maengel des oppanolhaltigen Schmieroels zeigen, wird die Standard mit eigener Reklame vorgehen.

Die Standard rechnet damit, spaeter auch Oppanolkonzentrat an die anderen Oelgesellschaften zu vertreiben.

Die Lizenzhoehe fuer das Oppanol ist bisher noch nicht festgesetzt. Die Lizenzen fliessen der SIG zu, soweit die

Standard

Standard das Oppanol fuer eigene Schmieroele verwendet, im anderen Fall der Jasco.

c) Voltol.

Die Standard ist in letzter Zeit sehr an voltolhaltigen Schmieroelen interessiert, das Voltoloele der Shell une einer Genter Firma "Elektrion" sich in der Praxis, inmbesondere in Bezug auf "ring sticking" bei Flugzeugoelen, gut bewaehrt haben sollen. Die Voltoloele enthalten etwa 5 % voltolisiertes Mineraloel und 5% voltolisiertes fettes Oel. Die Standard hat die IG um Mitarbeit auf diesem Gebiet gebeten. Die meisten apparativen Erfahrungen besitzt Siemens. Es soll festgestellt werden, ob Siemend zu einer Zusammenarbeit mit der IG und Standard auf dem Voltolgebiet unter gewissen Abgrenzungen bereit ist.

d) Farbstoffe fuer Schmieroele und Benzin, Antioxydationsmittel.

In der Coloristischen Abteilung Lu sind jetzt Schmieroelfarbstoffe entwickelt worden, die befriedigen und von der Standard guenstig

Seite 33:

beurteilt werden. Prof. Haslam hat Proben mitgenommen.

Unsere Benzinfarbstoffe haben bei der Standard noch keinen Absatz gefunden. Prof. Haslam wies darauf hin, dass in

USA

USA etwa 80 % der Benzine gefaerbt wuerden. Die IG habe von diesem Geschaeft nur 2%.

....

Seite 34:

f) Schaedlingsbekaempfungsmittel.

Die Standard ist an der California Spray Co. beteiligt, die Schaedlingsbekaempfungsmittel hauptsaechlich auf Basis emulgierter Oele in der ganzen Welt vertreibt. Haslam regt wegen der Interessen der IG auf diesem Gebiet eine Zusammenarbeit an. .....

....

* * * * *

Ich, Dr. Kurt Hartmann, Assistent des Verteidigers Rechtsanwalt Henze im Fall 6 vor dem Tribunal VI versichere, dass das vorstehende Dokument eine wortgetreue auszugsweise Abschrift des Originals der Niederschrift ueber die 6. Oelbesprechung am 7. Dezember 1933, u.zw. aus den Seiten 1, 12, 13, 23, 24, 25, 26, 30, 31, 32, 33 und 34, ist.

Nuernberg, den 31. Januar 1948.

Dr. Kurt Hartmann

gez. Dr. Kurt Hartmann

(Dr. Kurt Hartmann)

DOC. No. Bü 120 DEFENSE EXHIBIT No. Bü 51

DEFENSE

MILITARY TRIBUNAL

No. VI

CASE No. VI

BÜTEFISCH

DOCUMENT No. Bü 120

DEFENSE EXHIBIT

No. Bü 51

NUMBERED FOR REFERENCE

SUBMITTED 8-3-48

Dokument Buetefisch Nr.120

Exhibit Nr. _____

N i e d e r s c h r i f t

ueber die Sitzung des T e a am Donnerstag, dem 15.Februar 1934 vormittags 9½ Uhr in Frankfurt am Main.

... ...

Seite 2:

I. H y d r i e r u n g. **Buetefisch.**

In den Ausfuehrungen wird der Zusammenhang der Gesamtfabrikationen im Ammoniakwerk Merseburg unter Beruecksichtigung des Ausbaues der Hydrierungsanlage geschildert. Durch die Produktionsaufnahme von ca. 300 000 t Benzin wird der groesste Teil der Stickstoffprimaeranlage, der bisher bis auf die noch laufende Produktion von ca.200.000 t Stickstoff stillgelegen hat, wieder in den Fabrikationsprozess eingeschaltet.

Die Gesamtfabrikation an Stickstoff, Methanol und Benzin wird mit dem Jahre 1936 eine Beschaeftigung des Werkes ergeben, die an die Ausnutzung des Werkes im Jahre 1928 herankommt. Durch die zu erwartenden Grossproduktionen werden die allgemeinen Spesen fuer die einzelnen Produkte vermindert und es bestehen berechtigte Hoffnungen, den Gestehpreis fuer Wasserstoff, der fuer alle erzeugten Produkte die wesentlichste Rolle spielt, zu verringern.

Ich, Dr.Kurt Hartmann, Assistent des Verteidigers Helmut Henze im Fall VI, bestaetige hiermit, dass Vorstehendes ein wortgetreuer Auszug aus der mir in Fotokopie vorliegenden Niederschrift ueber die Tea-Sitzung am 15.2.1934 ist und zwar aus den Seiten 1 und 2.

Nuernberg, den 5.Februar 1948.

Dr. Kurt Hartmann

(Dr.Kurt Hartmann)

DEFENSE

MILITARY TRIBUNAL

No. VI

CASE No. VI

BÜTEFISCH

DOCUMENT No. Bü 53

DEFENSE EXHIBIT

No Bü 52

NUMBERED FOR REFERENCE

SUBMITTED 8-3-48

DOC. No. Bü 53 DEFENSE EXHIBIT No. Bü 52

Dokument Dr. Buetefisch Nr. 53.

Exhibit Nr. _____

Vertraulich.

Bericht

ueber die 2. Oelbesprechung

in Ludwigshafen a.Rh. am 16. Mai 1934 in Lu 1.

....

Seite 17:

....

[redacted]

Dokument Dr.Buetef isch Nr.

Exhibit Nr.

Wertvolle niedrigsiedende Kohlenwasserstoffe wie Benzol, Toluol und Xylol sind nur in so geringer Konzentration im Kohlebenzin enthalten, dass derzeit ihre unmittelbare Gewinnung nicht in Frage kommt. Ihre Menge laesst sich aber durch " Aromatisierung " (Entmethylieren, Dehydrieren usw.) bei hoher Temperatur steigern, und es sind dann bei einer Benzinproduktion von 100 000 t etwa 5 000 t Benzol, 10 000 t Toluol und 11 000 t Xylol gewinnbar. Xylol kann mit guter Ausbeute in Toluol uebergefuehrt werden.

Hoehere Aromate, die z.B. fuer die Herstellung von Farbstoffen eine besondere Bedeutung erlangen koennen, werden

entsprechend

entsprechend ihrem

Seite 18:

Molekulargewicht aus Schweroel oder aus den hoechsten Anteilen des Mitteloels isoliert.

....

Seite 19:

....

..... weiterhin wurde in einem 700 Liter-Ofen ein groesserer Versuch fuer die ICI mit englischer Kohle und anschliessend mit Brassertkohle gefahren. .....

....

Es werden zur Zeit an verschiedenen Stellen Kohleverfluessigungsanlagen projektiert.

Seite 20:

In England wird unter teilweiser Ausnuetzung stilliegender Ammoniakanlagen eine Steinkohlehydrieranlage gebaut, die bereits Anfang 1935 dem Betrieb uebergeben werden soll. Damit wird von anderer Seite - selbstverstaendlich mit unserer Unterstuetzung - die Steinkohlehydrierung grosstechnisch eingeleitet. Auch in Deutschland sind von der Ruhr mit Unterstuetzung der Regierung Bestrebungen im Gange, beschleunigt mit unserer Mitwirkung die Steinkohleverfluessigung technisch durchzufuehren, in erster Linie zur Arbeitsbeschaffung und auch zur Ausnuetzung stilliegender Anlagen. .....

* * * * *

Dokument Dr. Buetefisch Nr.

Exhibit Nr. ____

Ich, Dr. Kurt Hartmann, Assistent des Verteidigers Rechtsanwalt Henze im Fall 6 vor dem Tribunal VI versichere, dass das vorstehende Dokument eine wortgetreue auszugsweise Abschrift des Originals der Niederschrift ueber die 2. Oelbesprechung am 16. Mai 1933, u.zw. aus den Seiten 1, 17, 18, 19 und 20, ist.

Nuernberg, den 31. Januar 1948

Dr. Kurt Hartmann

gez. Dr. Kurt Hartmann

(Dr. Kurt Hartmann)

DOC. No. Bü 116 DEFENSE EXHIBIT No. Bü 53

DEFENSE

MILITARY TRIBUNAL

No. VI

CASE No. VI

BÜTEFISCH
DOCUMENT No. Bü 116

DEFENSE EXHIBIT

No. Bü 53

NUMBERED FOR REFERENCE

SUBMITTED 8-3-48

Dokument Dr. Buetefisch Nr. 116

Exhibit Nr. _____

Vertraulich.

Bericht

ueber die 2. Oelbesprechung am 17. Dezember 1936, nachmittags 3 Uhr in Berlin.

....

Seite 6:

....

Pier

a) Technischer Stand der Hydrierung.

....

Seite 8:

....

Im verflossenen Jahre erfolgte der Abschluss eines Vertrages betreffend Extraktion und Hydrierung zwischen Stinnes und IG; eine Extraktionsanlage befindet sich bereits im Bau.

Im

Im Ausland wird in England durch die ICI die Verfluessigung einer aelteren Kohle mit 84 - 85 % C in Billingham betrieben. Die Anlage ist nur fuer einen Druck von 250 atm bzw. 190 atm H_2 eingerichtet, sodass der fuer den Asphaltabbau so wichtige Wasserstoffpartialdruck sehr knapp bemessen ist. Ausserdem hat die ICI in der Rueckstandsaufarbeitung noch mit Schwierigkeiten zu kaempfen, da unmoderne Oefen zur Schwelung benuetzt werden. Doch beabsichtigt sie, jetzt bei Krupp einen neuen Kugelschwelofen zu bestellen.

Auch Italien ist mit der IHEC zum Vertragsabschluss gekommen, auf Grund dessen 2 Anlagen zu je 150 000 t Benzin in Bari und Livorno errichtet werden. Als Rohmaterial dient albanisches Oel. Die Vorversuche mit diesem stark asphalthaltigen Oel wurden in Ludwigshafen durchgefuehrt. Teile der Apparaturen werden in Deutschland bestellt.

Seite 9:

Japan hat ebenfalls in das Programm seines Sieben-Jahresplanes die Kohlehydrierung aufgenommen. Auch die franzoesische Regierung hat Interesse. Doch waere erst eine Bereinigung mit den Mines de Béthune, die die Kohlehydrierung in kleinem Masstabe ohne Kreislauf des Anreibeoels betreiben, vorzunehmen.

....

Seite 10:

....

In

Dokument Dr. Buetefisch Nr.

Exhibit Nr. _____

In der Gasphase wurden 2 neue Kontakte eingefuehrt, deren Vorteile fuer die Benzinherstellung in der Richtung schwaecherer Hydrierung liegen, die also zu aromatischerem Benzin fuehren. .....

....

Seite 11:

....

Dieser neue Kontakt ist besonders geeignet zur Toluol-Herstellung und wird zu diesem Zweck in einem Grossversuch in Ludwigshafen erprobt. Aus Steinkohle-Mitteloel faellt bei einer Vergasung von

Seite 12:

nur 10% ein Benzin mit 40 - 50 % Aromaten und rund 10 % Toluol an. Das Toluol kann vorteilhaft mit Propan-SO_2 und nachfolgender Destillation isoliert und rein hergestellt werden.

....

* * * * *

Ich, Dr. Kurt Hartmann, Assistens des Verteidigers Rechtsanwalt Henze im Fall 6 vor dem Tribunal VI versichere, dass das vorstehende Dokument eine wortgetreue auszugsweise Abschrift des Originals der Niederschrift ueber die 2. Oelbesprechung am 17. Dezember 1936, uzw. aus den Seiten 1, 6, 8, 9, 10, 11 und 12, ist.

Nuernberg, den 31. Januar 1948.

gez. Dr. Kurt Hartmann
(Dr. Kurt Hartmann)

DOC. No Bü 115 DEFENSE EXHIBIT No Bü 54

DEFENSE

MILITARY TRIBUNAL

No. VI

CASE No. VI

BÜTEFISCH

DOCUMENT No. Bü 115

DEFENSE EXHIBIT

No Bü 54

NUMBERED FOR REFERENCE

SUBMITTED 8-3-48

The Mining Journal
Railway & Commercial Gazette

Vol. CCXXII No. 5650 LONDON, SATURDAY, FEBRUARY 5, 1944 ESTABLISHED 1835

CONTENTS

AN ACHIEVEMENT OF FREE ENTERPRISE

LORD McGOWAN'S speech to the Glasgow Chamber of Commerce, delivered on Tuesday last, was one of the most important and illuminating pronouncements regarding the achievements and functions of one of the great industrial enterprises of Great Britain—and indeed in the world—which has hitherto been made public. Although necessarily couched in somewhat general terms in view of the war secrecy with which much of the activities of the corporation are still invested, it was a masterly contribution on many of the new angles from which industry and its relation to the State must be envisaged to-day. Technically, economically, and socially, we know instinctively that we are in a new world but we lack the power to synthetize into a realistic picture what these innumerable developments, of which few single minds are cognizant, mean. In the absence of factual knowledge of actual achievements, human curiosity has tended to be diverted into what are, after all, side-lines and vague speculations as to the danger of monopoly which consolidations in a wide variety of fields, such as the I.C.I., and still more foreign combinations, such as the I.G Farbenindustrie, United States Steel, General Motors and the great American oil combines, represent. There are, of course, obvious dangers attending overgrown Trusts, but we "cannot have our cake and eat it," and the final outcome must depend on the decision where does the balance of advantage to the community lie. So far as the war is concerned it is impossible to resist the conclusion that without some such organization in this country our marvellous war effort would have been impossible, as indeed would have been that of the Nazis or of our American ally. In the case of Germany the vast activities of the I.G. and of the Herrman Goering organization has gone far beyond the provision of an enormous organization for war potential. As articles published in the *Mining Journal* have shown, their plans envisaged a world wide network of undertakings to dominate world activity and to insure the foundations upon which a complete German Frankenstein could organize world-wide domination and the exploitation of the re[illegible] embraced in the dream of *Deutschland über Al*[illegible]

A perusal of Lord McGowan's speech reveals something of the wide variety of points where the activities of the I.C.I. has contributed to the successful position in which this country now stands in relation to war; but there is one aspect which permeates every successful adaptation, and that is the great body of trained technicians which the I.C.I. has attracted to itself and built up into something resembling the industrial staff college desiderated for our future economic expansion.

But it is perhaps to the indications of new discoveries of peacetime application that trade interests will turn with the largest measure of expectation. The field of plastics in particular opens before us alluring possibilities in the way of new materials which have captured the imagination with but little general knowledge of the factual achievements, though Lord McGowan was careful to warn his hearers against exaggerated notions, at any rate in our present state of knowledge. Obviously, our extreme concentration on wartime needs must prevent the full tide of adaptation and invention which this new material promises.

He had reason, too, for satisfaction in their relations with the huge working staffs involved in the scope of their operations. That they have in the course of nearly five years of war and employing 120,000 workers had no major trade dispute throws into prominent relief the experience of the coal mining industry, which perhaps more than any other has fallen under the influence of Government administration. Closely allied to this thought is the adaptability which this great exemplar of free enterprise has exhibited in the field of experiment and development on its own responsibility and at its own cost. There is perhaps no bigger issue facing us after the war than the freeing of private enterprise from the shackles of Government control and the dead hand of departmentalism. We have recovered in this country a belief in the power of the average citizen to overcome difficulties by native inventiveness and to recapture the spirit of adventure and courage which have made the British Commonwealth of Nations what it is to-day: they must not be sterilized by Bureaucracy.

War Record of I.C.I.

Lord McGowan's Review

Speaking at the Glasgow Chamber of Commerce, February 1, Lord McGowan, for the first time since the war, raised the veil on I.C.I.'s war effort. He regretted he still could not tell more than a small part of the company's manifold activities and he was only persuaded to tell that much because he was convinced that the time had come for industry to be less secretive about its achievements.

The system of private enterprise, upon which Britain's national greatness had so largely been built, was under fire. There were few specific charges openly made, but a wealth of misrepresentation and innuendo designed to create the impression that existing methods of conducting industry and commerce had failed, and leading to the argument that the substitution of operation and control of industry by the State would presently usher in a new Utopia. Much of this criticism arose from ignorance, and the effective answer to it was to give facts, more especially since industry had been too prone to adopt a policy of silence. It should be the duty of industry to tell the public more about what it was doing, what it could do, and meant to do. "Still more do we owe this duty," said Lord McGowan "to our employees, the management and labour, who have devotedly stuck to their work during more than four years of strain and privation, and have seen that the country, whether troops in the field or housewives at home, have had the goods they need, and in the quantities they needed." I.C.I. took no special credit for their performance. What it had done and was doing, had been and was being done just as well and successfully by other great companies in Great Britain.

Magnitude of I.C.I.—Because of its size I.C.I. was a favourite target with critics. It had now over 120,000 employees, in addition to some 15,000 on active service at home or overseas, but the peacetime personnel was far smaller, round about 70,000. If I.C.I. looked big to British eyes it was relatively small compared with great firms of the U.S.A. or Germany. The German I.G. Farbenindustrie smployed about three times more people, while United States firms like United States Steel and General Motors, with over 200,000 employees each, quite dwarfed I.C.I.

Synthetic Spirit.—I.C.I.'s war effort started in 1935. For some years previously it had conducted research on the extraction of oil from coal at a cost of no less than £1,000,000. In 1935 the company decided to erect, at a cost of nearly £3,000,000, a large plant to produce petrol from British coal and tar. That decision was carried in the face of strong opposition in Parliament and from the Press. I.C.I. were then accused of gambling with shareholders' money, and of wasting money and energy by making something which could be brought from overseas much more cheaply. What had happened? Before the war that plant gave much new employment at a time when unemployment was rife. It used British coal to make motor spirit instead of this being imported. Its operation afforded technical experience which was very valuable when applied to other products. From the national aspect it was vital. It enabled I.C.I. to place all its information regarding the production of motor and aviation spirit at the disposal of the Committee of Imperial Defence in 1937, and to play the leading part when, in 1939, the Air Ministry decided to erect a new plant to produce the special fuel needed by the Royal Air Force. Nowhere else in the Empire were there men with experience of the hydrogenation process, consequently not only did the major responsibility for the design and erection of the Government plant fall to I.C.I., but it was to-day managed by I.C.I. This had naturally involved the transfer of a considerable number of expert staff and workpeople, thus throwing added burdens on those remaining at the original plant.

Impossible Under State Ownership.—The decision I.C.I. took in 1935 had meant that Britain had been able, throughout the war, to rely on hundreds of thousands of tons of the highest grade aviation spirit manufactured in this country. "I ask you," said Lord McGowan, "what State department, what body of civil servants, what ministers in Parliament would have dared to take the commercial risk involved in the decision which private enterprise took in 1935? Or, in the unlikely event of their daring to do so, what chance would there have been of getting it through Parliament, which would criticize the venture on every ground, and not least that it was an unjustifiable risk of public money?"

The next landmark in I.C.I.'s war effort was in 1937, when the Government embarked on their rearmament programme. It had to do with the manufacture of cartridge cases for artillery and small arms. It was indeed difficult to exaggerate the service which I.C.I. had rendered the Government here—a service only made possible as a result of years of research and experience in the markets of the world. During the war of 1914-18 only a small variety of small arms ammunition was necessary, but, with the development of air and mechanized warfare, the number of types had been increased enormously. With its wide experience I.C.I. had been able to build for the Government a number of small arms shadow factories, which have since been in full operation under I.C.I. management. Despite the drastic dilution of personnel which the staffing of these factories necessitated, I.C.I. had been able to devise new methods for the more efficient production of other different types of ammunition, some of which had previously been hand filled and had been unknown in the last war. Without the experience and energies of I.C.I. staff and workpeople the nation's extraordinary demands for shells and cartridges of many varieties could never so promptly and efficiently have been met.

Building of Government Factories.—Probably the largest and most important contribution, measured in terms of manpower, which I.C.I. had made was the erection of factories for the production of materials necessary for war, the prospective demand for which could not possibly have been supplied by pre-war plants, even where such plants existed. The size of this effort might be judged from the fact that I.C.I. had been responsible for building entirely new factories involving the expenditure of £61,000,000, to make materials of which I.C.I.

either had manufacturing experience or on which it had carried out research. These factories belonged to the Government, but to I.C.I. must go the credit for having built them and for operating them. All this too had been in addition to extending its own factories to give greater and greater supplies. Not only had I.C.I. to built the plants, but to train Government personnel to operate them. Naturally it had made freely available to the Government all its technical information, the result of years of experience in the various fields. I.C.I. had also built, at Government request, a number of plants not connected in any way with the normal work of the company, a notable example being the plants recently erected for the dehydration of vegetables.

INDUSTRY THE STATE'S RESERVOIR FOR TRAINED PERSONNEL.—Lord McGowan asked this question:—"Where do our critics think that the peacetime Government of a democracy keeps the army of experts that becomes necessary on the outbreak of war, not only to reorganize the production of food as well as of industry on a war footing, but to direct and manage the huge Governmental ministries which take the place of the routine departments of Whitehall? The answer, of course, is that they do not keep such a force, nor could they or any government of a democratic country. The cost would be staggering and the energies of men required only in war, would atrophy in idleness during peacetime, instead of being kept sharp by constant competition as they are under the system of private enterprise. The only reservoir upon which the State can draw in the hour of emergency is provided by the great enterprises of the country whose personnel and plant have of necessity to be kept up to the highest pitch of efficiency in order to secure for Britain a share in the trade of the world."

KEY MEN FOR GOVERNMENT WORK.—"Some play has been made of the number of men from I.C.I. who are found in responsible positions in the various ministries. Why is this? Not, you may be sure, because at a time of such pressure on us we wish to lose so many of our best men. Nor, as is more fancifully suggested, because we desire, by some mysterious means, to influence ministries in our favour, *but solely because nowhere else, except in the great firms, can the State find men with the necessary ability and experience of managing large scale operations. Only undertakings of the largest size can serve as training grounds for supply and service ministries in time of war.* It was, therefore, to large-scale industry that the Government rightly turned for help in staffing such departments as the Ministry of Supply, Ministry of Aircraft Production, and the Ministry of Economic Warfare. For its part I.C.I. responded by seconding a large number of officials, all of whom could ill be spared. No fewer than 2,500 of our senior staff and key men are in Government employ. These include three of our executive directors."

After outlining the great assistance afforded to agriculture including production of animal foodstuffs from straw and chaff, Lord McGowan paid tribute to:

BRITISH INVENTIVENESS.—He noted that in each instance he gave I.C.I.'s ability to help rested largely—though by no means entirely—on its peacetime research. The very existence of I.C.I. was based on research kept efficient on the whetstone of competition. The amount of research and invention which had taken place since 1939 had astonished Lord McGowan. "Alas, almost all this must remain secret for obvious reasons. I must, however, say this—that it is conclusive evidence that the British race has not lost that spirit of inventiveness which has distinguished it. When the history of this war can be written I am sure we shall find that every new manifestation of enemy research, whether at sea, on land or in the air, has been matched, and more than matched, by counter discovery in this country, to say nothing of the lead we have given to the Allies in all sorts of directions connected not only with attack and defence, but with the health of the people. I need only cite the jet-propelled aircraft on one hand and penicillin on the other—both of them British."

EXPLOSIVES.—From I.C.I.'s nature it was obvious that the brunt of supplying chemicals and explosives for the nation's war effort had to fall on it. A large proportion of these chemicals, of course, were used in the same way in war as in peace—as essential raw materials in the production of all kinds of manufactured articles. A fair proportion were used directly in engines of war. When we heard of "block-busters" or "cookies" raining on Berlin and other German cities, or the shells fired by the guns of British armies in Italy we could remember that these were filled with explosives and fitted with fuses largely invented and developed by private enterprise.

SECRET WEAPONS.—What needed special mention was the part that I.C.I. had played in the development and production of secret weapons, many of which naturally were still on the secret list. Britain had probably said less about her secret weapons than the Germans, but Lord McGowan felt that they had felt ours more than, so far at any rate, we had suffered from theirs. The number and efficiency of these new weapons were eloquent evidence of the inventiveness which still characterized the British people, but between the invention or devising of a new weapon and its final production in the huge quantities required by modern warfare there was a wide gulf fixed. This could only be bridged by patient research, adaptation, and improvement until the efficient weapon was evolved, as safe to handle as it was deadly to the enemy. In addition to weapons and propellants which I.C.I. experts had themselves devised, I.C.I. had been entrusted by the Government with the responsibility for perfecting and producing a number of secret weapons invented by outside experts. Why had it been given this responsibility? Again only because there was no other organization which so combined under the one direction a team of chemists, physicists, metallurgists, and engineers used to working together on similar problems in the course of their peacetime duties. Such a working team, Lord McGowan declared, competent to consider almost any problem from all angles, could never have been built up and hope to survive in efficiency as part of the civil service of the country.

PAINT.—Paint making was not a very romantic industry at any time, and less interesting than ever in wartime when all the gay colours of peace were toned down. The duties of paints in war were concealment and protection rather than decoration. Paint was indeed an essential munition of war and more paint was being used than ever before. Enormous quantities, for example, were necessary to protect tanks, guns, shells, and ordnance supplies from sun or snow and for camouflage. Millions of yards of fabric had to be treated for special purposes. Acres of metal had to be coated to withstand the juices or acids of preserved foods. The Royal Navy and the Merchant Navy demanded vast supplies of special paints to combat the growths which form on ships, and which might increase the fuel consumption of a 10,000 ton ship by as much as 14 tons a day. Besides these ordinary uses of paint there were all sorts of special uses—for the detection of dangerous fumes or poison gas, for protection against incendiary bombs and luminous paints to guide pedestrians or traffic in the blackout.

Many of these were interesting, but perhaps the most dramatic illustration of the value of paints was provided by the Royal Air Force.

Some two years ago Fighter Command expressed to I.C.I. disappointment at the falling off in the high speed performance of metal aircraft due to deterioration of paintwork or damage to metal skins. This problem was investigated by I.C.I. and by recommending the adoption of a different method of painting and finishing, the problem was entirely solved to the satisfaction of the R.A.F. Experimental Flight. This method has now been standardized. It served to convince the R.A.F. of the importance of paint with the result that practically the whole of the training of the constructors for the R.A.F. had since been undertaken by I.C.I. In addition an R.A.F. school for constructors had been running at an I.C.I. factory for over a year. This was scheduled to deal with 18 men or women a week, and already over 800 R.A.F. personnel had been trained here. Recently this service had been extended to the United States Air Command in Britain. What was the answer here? That the research and *experience of private enterprise in the realm of paints and finishes had added several miles an hour to the speed of British aircraft.* This was only one example, chosen because it is striking.

Drugs and Medicines.—Just as in peacetime Britain had been content to draw most of its food from overseas, it had also been content to rely on Germany for many of its medicinals and drugs. The need for large-scale manufacture of drugs and alternate specifics became, on the outbreak of war, as vital as the provision of food. A few years before the war I.C.I. had decided to enter the pharmaceutical field in a big way as dyestuffs were in some forms, a base for the production of drugs. Development in this field must always be slow, and when war broke out, I.C.I. had to produce—and quickly—products of which, because of war, the country would be short. In this it had been very successful. Previously the treatment of malaria needed the natural quinine, or the German product "Atebrin," so that when the Japanese overran the source of supply in the East Indies, the production of an efficient British specific was vital. I.C.I. had not been long in filling the gap. Whereas in 1940 it produced no more than 600,000 tablets of mepacrine, during 1944 it would produce over one thousand million! To-day the value of mepacrine was universally recognized. It was issued to our troops in the Near and Far East. Not only had I.C.I. supplied our own armies, but had even managed to send out supplies of the drug to the U.S. and Australian troops engaged in the jungles of the South West Pacific.

Mepacrine was but a small example. Lord McGowan also instanced penicillin—a discovery of another Ayrshireman, Professor Fleming—in the production of which I.C.I. had played and was playing a great part. Lord McGowan said he wished he could have told of the many thrilling discoveries of methods of baffling and beating the enemy, but the day to make them public was not yet.

NEW DISCOVERIES FOR PEACETIME

There were a number of I.C.I. inventions which would have great use in peace as well as war. Some of these lay in the realm of synthetic fibres. Great strides were being made in this field, but in Britain the strain of war work had so far prevented people making as much progress as they would have liked. Lord McGowan was confident, however, that British discoveries would be of great importance to textile industries after the war. In parallel with this I.C.I. had made progress in Great Britain with the manufacture of the American-discovered nylon which had been required for war purposes. Britain could now rely on its own nylon for all its various post-war uses. This development was only one of the fruits of that agreement between I.C.I. and the great U.S. firm of du Pont which was now under fire in the U.S.A.

I.C.I. was also interested in a big way in plastics. Recently there had been a great deal in the Press about plastics and hopes have been held out that developments would be revolutionary. While Lord McGowan confirmed the belief that plastics had great possibilities he uttered the warning that in the present state of knowledge he did not feel justified in saying that they would usher in a new Utopia. Another I.C.I. discovery, polythene, was a new plastic material with many valuable properties. It was already being used extensively in the electrical field and in connection with submarine cables, high frequency and high voltage cables. Other uses would probably be as a bonding and finishing material for textiles and in the manufacture of other derivatives. It was also capable of being spun into yarn.

Lord McGowan reminded his hearers that perspex was another I.C.I. discovery. Perspex was now the standardized substitute for glass in aircraft, but was expected to register great developments for peace.

Lord McGowan said he could, if permitted, extend the list indefinitely. "I could tell you about developments in such different directions as perfecting means of locating airmen or seamen adrift at sea; making anti-mildew finishes for webbing equipment or fabrics used for wireless equipment; sealing compositions to make gastight the stitch-holes in the seams of textiles; camouflage materials for such different things as army horses, aerodrome runways or the sides of quarries; the production of synthetic flints for cigarette lighters, hitherto imported from abroad; in experiments in fish culture in Scotland and so on and so forth." He had tried, however, to give a picture by touching on some of the major phases of I.C.I.'s manifold activities. I.C.I. was proud to think that it had made safe at least a part of the nation's petrol supplies; that it had been able to ensure an adequate supply of all types of small arms ammunition; that it could lend so many of its best men to the country's service, in the field as well as in the various ministries; that its accumulated experience had been of value in the design, erection, and staffing of Government factories and in increasing the production of our farms and gardens; that it had met the demand for large supplies of medicinal and veterinary specifics, for our armies overseas and for our people and our animals at home.

Peacetime Production Maintained.—I.C.I. was proud of its part in the nation's war effort, the more so because it had been able to play it and at the same time stand up to its normal responsibilities to the public. In other words, alongside the extra exertions and activities imposed on it by war the company had continued to perform the countless services demanded of it by the day to day life of the public. There was scarcely an article produced by industry or agriculture that did not at some stage in its production make use of a product of I.C.I.—of a common chemical manufactured, it may be, in vast quantities or a rare material which was the result of the most complicated processes. An example of the former was the basic alkali, soda ash, well known to the public in the form of washing soda or "bicarb." The demand for many of the peacetime products had enormously increased during the war. For example, the combined needs of agriculture and "Dig for Victory"

had resulted in more than trebling the quantity of fertilizers needed. I.C.I. had continued its peacetime functions, and had added to them the functions of supplying the country's war needs.

No Major Labour Dispute.—It could never have achieved this double role if it had been an "unhappy ship." Not the least evidence of the soundness of private enterprise was found in this fact—that throughout the war in all I.C.I.'s many factories with their 120,000 workers there had been no major trade dispute. This was the more creditable when it was recognized that the old employees had been heavily diluted with new entrants ignorant of the spirit and traditions of the company. Surely this afforded some indication of the loyalty of the company's workpeople and indirectly therefore of their satisfaction with the treatment they were accorded under the much maligned system under which they worked. Lord McGowan noted that I.C.I. had now invested no fewer than £15 million outside the company for the various pensions schemes for I.C.I. staff and labour.

Assistance to Allies.—The record of I.C.I. was abundantly well known by Government. It had been freely recognized and appreciated by the ministries of all three services and the supply departments and by other ministers and their departments. I.C.I.'s associated companies in Canada and Australia, to whom it had transmitted all its information as regards war requirements had in the same way had the commendation of their respective governments. Not only had I.C.I. lent freely of its ablest staff and workers, including thousands of key men, to all government departments and factories which have asked for them, but for the purposes of the war it had placed all its research, its patents, its processes, and all its knowledge, technical and commercial, unreservedly at the disposal of H.M. Government and, through them, the governments of the U.S.A. and U.S.S.R.

INDUSTRY AND THE STATE

Not for a moment did Lord McGowan suggest that private enterprise was not subject finally to Parliament, which must always have the last word and be in the position to ensure the protection of the consumer. He looked to Government for help to enable industry to function in the best interests of the country in the difficult years that lay ahead, but this did not mean interference in the administration of industry.

Already great companies such as I.C.I. were considering their expansion in the years following the declaration of peace. I.C.I. had been asked by Government to do all it possibly could to ensure full employment. Plans were already laid for the expenditure of many millions of pounds over the next five years. These involved the replacement of plant worn out by continuous war pressure, extensions to existing plant, and new factories required for the manufacture of many new products which were now, after years of research and development, ready for production. Lord McGowan emphasized that private enterprise had been and was capable of showing that spirit of adventure and courage on which the Empire had been built. "With our background, or scientific and technical manufacturing knowledge, and *our knowledge of the world's markets, we as a company, are prepared to go ahead and to do our utmost to assist the Government in creating the World of Plenty. We believe we shall be able the more effectively to do this in the conditions in which we have built up our present strength.*"

Restore a Gold Standard

A strong plea for the re-establishment of the gold standard is made by Professor Stephen Leacock in an article contributed to the annual number of the *Northern Miner* just to hand from Canada. He writes as follows:

In this article I wish to explain and emphasize the importance of the gold standard to Canada. I am not talking here of gold as a metal or of gold mining as an industry but of gold as the standard on which all buying and selling, all domestic prices and all international bargains are based. Gold acted as such a standard for nearly three thousand years. For a long time it held its position in a fluctuating association with silver, from the first coinage of money, almost prehistoric (about 1,000 B.C.) until the opening of the modern machine age. Machine production and the expansion of world trade made silver unreliable, too uncertain for a standard. It clung on to gold for a while as "bimetallism," as children on skates when they play at crack the whip, till the motion grew too fast and silver cracked off. After that gold held the field as the world standard. In Great Britain, which set the pace for the world's monetary dealings, the gold standard definitely dominated in practice from 1776, and by law from the Coinage Act of 1816, till the Great War of 1914. In the United States silver staggered along beside gold till the cheap silver of the middle 'seventies dragged it down. Indeed all over the world gold was the real standard of the nineteenth century and of the twentieth till the Great War. Any silver standards (India, China) only carried on world trade by direct or indirect conversion. The gold standard implied—and must still imply if restored—free production, free import and free export of gold. It implied also free coinage less a minute charge for assaying. Obviously, free coinage, indeed coinage itself, could be replaced under the conditions of to-day by assay and certification in the lump and the issue of certificates, like the former "gold certificates" of the United States. Coinage indeed only started as a primitive method of certification. A king's head on a piece of money meant (in more innocent days) that it must be good. It follows also that with the gold standard there must be free possession and storage of gold. The word "hoarding" must get back into the dictionary and stay there. The gold standard was undoubtedly one of the chief factors in the stupendous commercial development of the nineteenth century. It helped to create world trade, world investment and the vast movement of population and capital from Europe to the Americas. There can be no doubt of the service which it performed.

A Cross of Gold

Later on this service was obscured from view by clouds of prejudice. "The United States," cried Mr. Jennings Bryan in 1896, "is crucified on a Cross of Gold," and he nearly shouted himself into the presidency. What did this mean? It meant that the commercial world had by that time developed on an alarming scale that periodic rise and fall of good times and bad times, that cycle of business, in which some initial check in demand starts a general decline, and throws the whole machine out of gear, with falling prices, low wages, unemployment and distress. The worse it gets, the worse it tends to become. Gold got the blame. Low wages came from low prices, and low prices meant that gold was too dear. It seemed as plain as Punch. What was needed was cheap money, plain, honest, old silver

DOC. No. Bü 281 DEFENSE EXHIBIT No. Bü 55

DEFENSE

MILITARY TRIBUNAL

No. VI

CASE No. VI

BÜTEFISCH

DOCUMENT No. Bü 281

DEFENSE EXHIBIT

No. Bü 55

NUMBERED FOR REFERENCE

SUBMITTED 8-3-48

Dokument Dr. Buetefisch Nr.281

Exhibit Nr. ____

THE INSTITUTE OF FUEL

- - -

THE DEVELOPMENT OF COAL

HYDROGENATION BY IMPERIAL CHEMICAL INDUSTRIES, LTD.

By

KENNETH GORDON

Seite 3:

~~The Developtment~~

THE DEVELOPMENT OF COAL HEEROGENATION BY IMPERIAL CHEMICAL INDUSTRIES, LTD.

By Kenneth Gordon

The following paper was presented to the members of the Institute of Fuel and other interested Societies, in the Lecture Theatre of the Institution of Electrical Engineers, in London (by kind permission of their Council), on Friday, November 22, 1935. The President of the Institute, Sir John Cadman, G.C.M.G., D.Sc., was in the Chair.

1. The Chemistry of Hydrogenation.

The chemistroy of the destructive hydrogenation process is now fwirly well known, (1) but the followings summary, which does not pretend to be more than an approximate outline, is given for completeness.

....

Seite 5:

2. History of Hydrogenation. (2)

We owe to Bergius the conception of the hydrogenation of coal to give oil. His experiments started before the War, and ended with a small technical plant at Rheinau, near Mann-

heim, which was in operation until 1927.

After the War, the I.G. Farbenindustrie started work independently and brought to bear on the problem their great knowledge of high pressure technique and of catalysts. They made two important advances: the discovery of catalysts immune to sulphur poisoning and the division of the hydrogenattion process into liquid and vapour phase stages.

Developments in Germany then passed wholly into their hands and they built the first commercial hydrogenation plant at Leuna in 1927. This was designed to produce 100,000 tons per year of petrol from brown coal, but at first it was operated mostly on low temperature tar made from brown coal and on German crude petroleum. (3) Experimental work was also done with bituminous coal. The applicability of the process to the petroleum industry was soon recognised and a joint Company for its exploitation was formed by the I.G. and the Standard Oil Co. (New Jersey). Two plants were built by the Standard Oil Co. in America which have been used for the production of petrol, special solvents, lubricating oils, and kerosene. (4)

In the meanwhile, the original Bergius process had been considered for British conditions, and tests on British coals were made at Rheinau. The I.C.I. decided that this process, worked in the original way to give a variety of products - petrol, tar acids, heavy oil and pitch - was not profitable, but that it was more attractive if it could be modified to produce only petrol. It was decided also that the process must start with bituminous coal itself since it was unlikely that tar, whether from low or high temperature carbonisation,

would ever be available in sufficient quantities to make any large proportion of the country's oil supply.

Experimental work at Billingham started early in 1927, and in 1929 it was decided to build a pilot plant to treat 10 tons per day of coal. This plant was started up later in the same year, and ran until the end of 1931. It was the first plant to hydrogenate bituminous coal on the scale of a commercial sized unit for any prolonged period. Although, as was natural, many difficulties were found, none proved insuperable.

Seite 6:

In 1930, the I.C.I. announced that they could produce a 60 per cent. weight yield of petrol from coal, and they gave estimated costs, showing that commercial development was possible only with Government assistance. Although many experts denied the possibility of such a large yield, the facts were satisfactorily demonstrated to officials of the Fuel Research Station delegated by the Government to inquire into the matter.

As the process developed, the I.C.I. realised although the original Bergius patents had lapsed there were many important patents held by the Standard-I.G. group. Discussions were opened with this group, as a result of which in 1931 the four major operators in the field - namely, the I.G. of Germany, the Standard Oil Co. (New Jersey), the Royal-Dutch-Shell group, and the I.C.I., associated themselves in a pooling Company, the International Hydrogenation Patents Co., in order to pool their patent rights and to effect a general exchange of technical information, the

I.C.I.'s

I.C.I.'s interests being centred in the British Empire. At the same time arrangements were made for marketing products through existing oil distributing Companies.

This pooling of technical resources on an altogether unprecedented scale has been uniformly beneficial, and the I.H.P. group is now pre-eminent technically and their patent position very strong. Even apart from the patent position it would seem imprudent to attempt to operate independently when there are available such great accumulated practical experience and technical resources as are possessed by the constituent Companies in the I.H.P. pool.

In 1931, the I.G. resumed the hydrogenation of brown coal on a large scale, and this now provides the major part of the output of the hydrogenation plants in Germany. During 1932, the I.C.I. concentrated their hydrogenation research work on the treatment of bituminous coal, and were able to make several great advances in technique; at the end of the year schemes were prepared for building a large hydrogenation plant at Billingham.

In July, 1933, the Government announced their intention to guarantee the continuance of the preference on light oils made from indigenous materials for a period of years, by means of the British Hydrocarbon Oils Production Bill. This enabled the Director of the I.C.I. to decide to proceed with the erection of a plant at Billingham. The plant was to be ready early in 1935. Later it was agreed to take advantage to the extreme limit of the facilities available at Billingham and thus to increase the output of the plant by some 50 per cent. Tar oils, if available at a suitable

price,

price, were to be used as the raw material for this additional output, partly with a view to promoting the interest in hydrogenation of the carbonising industries and securing their co-operation, partly to minimise the capital cost, and partly because it was not desired to increase commitments on the then relatively untried process of coal hydrogenation.

In 1934, a large-scale experiment was carried out by the I.G. at Ludwigshafen on the hydrogenation of bituminous coal. The plant was operated for four months, and it was found that the process ran quite smoothly and successfully. (5)

A large-scale plant at the Hibernia Colliery in the Ruhr is now decided on, to produce about 125,000 tons per year of petrol from bituminous coal. The hydrogenation plant at Leuna is extended to 325,000 tons per year output mainly by direct hydrogenation of brown coal, and two more plants ar being erected in Germany, each of about 150,000 tons per year of petrol output.

....

Seite 9:

....

4. Large Scale Development at Billingham.

At the end of 1932, the research programme which had been carried out after the signing of the I.H.P. Agreement had reached fruition.

....

Immediately the Britis Hydrocarbon Oils Production Bill was announced in July, 1933, the I.C.I. announced that they had sanctioned the building of this plant. ..... and the capacity of the plant brought up to 150,000 tons per year of petrol.

This

This increased the capital requirement to £ 3,000,000. The value of the existing plant used is £ 2,500,000, making a total of £ 5,500,000. This is substantially more than would be required for an entirely new plant of similar output.

....

Seite 10:

....

The building of the plant at Billingham involved a very large increase in the staff and labour .....

....

Seite 17:

....

7. Quality of Product.

.... "3" is a spirit made to comply with the Air Ministry's latest specification for spirit of 87 octane number.

....

* * * * *

Vorstehender Auszug stimmt woertlich mit dem Original der Veroeffentlichung des "Journal of the Institute of Fuel" vom Dezember 1935 ueberein.

Nuernberg, den 23. Februar 1948.

Werner Bross.

gez. Werner Bross,
(Werner Bross
Assessor
Assistant Defense Counsel
im Fall VI.

DEFENSE

MILITARY TRIBUNAL

No. VI

CASE No. VI

BÜTEFISCH

DOCUMENT No. Bü 118

DEFENSE EXHIBIT

No. Bü 56

NUMBERED FOR REFERENCE

SUBMITTED 8-3-48

DOC. No. Bü 118 DEFENSE EXHIBIT No. Bü 56

Bü 118

Dokument Dr. Buetefisch Nr. 118

Exhibit Nr.____

Vertraulich.

Bericht

ueber die Oelbesprechung in Leuna am 22. Dezember 1937.

....

Scholven, die erste deutsche Steinkohlehydrieranlage, geht sehr gut und hat im Oktober erstmals seine volle Produktion erreicht. Derzeit ist die Produktion etwas geringer, was mit den Erweiterungsumbauten zusammenhaengt; die Anlage wird z.Zt. von 125 000 t/Jahr auf 200 000 t/Jahr Benzinerzeugung erweitert. Anfangsschwierigkeiten durch Korrosion in den Vorheizern sind durch Einbauten und Verstaerkung der Boegen mit bestimmten Materialien behoben. Bei den Kugeloefen in der Rueckstandsaufarbeitung sind mit der Einfuehrung leichterer Fuellkoerper und durch Einhaltung niedriger Temperatur ebenfalls die Schwierigkeiten ueberwunden. Kleine Stoerungen ver-

ursachen noch Staubansaetze an einer Trennwand, doch werden diese vom Betrieb selbst als ueberwindbar bezeichnet.

Man kann also feststellen, dass man die Verfluessigung junger Steinkohlen jetzt ebenso gut beherrscht wie die Hydrierung der Braunkohle. Bei aelteren Steinkohlen, wie sie die ICI z.B. verarbeitet, machen bei 300 atm. Arbeitsdruck die Asphalte noch Schwierigkeiten; man wendet daher fuer aeltere Kohlen zweckmaessigerweise hoehere Drucke an. Dadurch wird die Menge an Asphalten verringert und ausserdem kann man mit hoeheren Durchsaetzen arbeiten. Fuer die hoeheren Drucke sind die Anlagekosten z.Zt. noch verhaeltnismaessig hoch, doch werden diese im einzelnen noch ueberprueft und zu senken versucht.

Eine zweite Steinkohlenhydrieranlage und zwar fuer 600-700 atm. Druck, ist bei der Gelsenberg Benzin A.G. im Bau.

Bei der Brabag sind zwei Hydrieranlagen in Boehlen und in Magdeburg in Betrieb, die Braunkohlenschwelteer verarbeiten. In beiden Anlagen ist der verduennte Katalysator seit laengerer Zeit eingefuehrt worden und hat sich sehr gut bewaehrt. So ist in Boehlen durch die Einfuehrung des neuen Katalysators die Oktanzahl des Autobenzins von 58 - 59 auf ca. 65 gestiegen und das spezifische Gewicht von 0,716 auf 0,734. Dabei ist eine Wasserstoffersparnis von ueber 10% eingetreten. Das Benzin kann ausserdem jetzt hoeher abgeschnitten werden, was sich auf die Ausbeute guenstig aus-

wirkt.

Im Bau sind in Deutschland, ausser Gelsenberg, noch folgende Hydrieranlagen:

1) bei der Brabag in Zeitz, eine Anlage, in der aus Braunkohlenschwelteer nach dem TTH-Verfahren Schmieroel und Dieseloel hergestellt werden sollen.
2) bei Wintershall in Luetzkendorf, eine Anlage, in der im Anschluss an eine Fischer-Anlage Steinkohlenteermitteloel zusammen mit Kogasin auf ein klopffestes Benzin verarbeitet werden soll.

Geplant sind dan noch eine Anlage zur Hydrierung von Rheinischer Braunkohle, deren Bau aber noch nicht entschieden ist, und eine Anlage bei Stettin, die Erdoelkrackrueckstaende verarbeiten soll. Bemerkenswert ist, dass man aus Krackrueckstaenden Benzin mit aehnlich gutem Klopfwert erhaelt wie aus der Steinkohlenverfluessigung.

....

Auslandsanlagen.

Hinsichtlich der Entwicklung im Ausland sei zunaechst auf den Pariser Erdoelkongress hingewiesen, bei dem ein Tag der Hydrierung gewidmet war. Von uns wurden 3 Vortraege gehalten, einer von Prof. Dr. Wilke, Oppau, und 2 von Direktor Dr. Pier. Ausserdem wurde von der Standard Oil Co. und der Shell ueber Fliegerbenzingewinnung durch Hydreierung gesprochen. Der Welterdoelkongress soll das naechste Mal in Berlin

abgehalten werden.

Im Ausland laufen 2 Anlagen der Standard Oil Co.: Bay-way und Baton Rouge, in denen z.Zt. mit verduenntem Katalysator Fliegerbenzine hergestellt werden. Bei der ICI in Billingham wurde kuerzlich auch der verduennte Katalysator eingefuehrt. Die ICI ist sehr zufrieden und liefert jetzt besseres Benzin, als die Oelgesellschaften importieren.

In Holland laeuft eine Isooktan-Anlage in Pernis, eine weitere ist in Persien in Abadan im Bau. In Italien sollen Mitte des kommenden Jahres ebenfalls 2 Hydrieranlagen fuer je 120 000 t/Jahr Benzin anfahren, die eine mit albanischem Rohoel, die andere mit rumaenischer Pacura (Bari und Livorno). Mit Frankreich hat die Ihec einen Vorvertrag zur Herstellung von 60 000 t/Jahr Fliegerbenzin aus franzoesischer Kohle abgeschlossen. Die Versuche dafuer sollen anfangs 1938 in Ludwigshafen beginnen, doch fehlt zur Herstellung des Fliegerbenzins noch die Genehmigung unserer Regierungsstellen. Ausserdem wurden noch Verhandlungen gefuehrt mit der Tschechoslowakei, Ungarn, Norwegen, Japan und China. Fuer China ist die Herstellung von Fliegerbenzin genehmigt worden.

....

* * * * * *

Ich, Dr. Kurt Hartmann, Assistent des Verteidigers Rechtsanwalt Helmut Henze im Fall VI vor dem Tribunal VI versichere, dass das vorstehende Dokument eine wortgetreue

Dokument Dr. Buetefisch Nr.

Exhibit Nr. ____

Abschrift des Originals der Niederschrift ueber die Oelspartensitzung am 22.12.1937, u.zw. aus den Seiten 1, 8, 9, 12 und 13, ist.

Nuernberg, den 20. Januar 1948.

gez. Dr. Kurt Hartmann
(Dr. Kurt Hartmann)

- - - - -

N a c h t r a g

Seite 6:

2) Neuere Entwicklung auf dem Gebiete der Hydreierung.

Dr. Pier

Verduennter Katalysator.

~~Seite 7.... .....~~

Seite 7:

Die Tatsache, dass man mit Hilfe des verduennten Katalysators Benzine mit besserer Oktanzahl erhaelt, gibt die Moeglichkeit zur Herstellung von Fliegerbenzinen. Die Standard Oil Co. und die ICI stellen solche Fliegerbenzine her; die Standard Oil Co. macht mittels des verduennten Katalysators aus ausgewaehlten, wasserstoffarmen Erdoelprodukten Fliegerbenzin mit O.Z. 75-77 (nach Zusatz der zulaessigen Menge Bleitetraaethyl 89), die ICI stellt aus Steinkohlenmitteloel Fliegerbenzin mit O.Z. 73 (mit Blei 87,5) her.

Deutsche

Dokument Dr. Buetefisch Nr.

Exhibit Nr. ____

Deutsche Anlagen.

In Leuna konnte die alte Aromatisierung abgestellt werden, da man durch die Einfuehrung des verduennten Katalysators auf bes-

Seite 8:

serem Wege genuegend klopffestes Benzin erhaelt. ....

....

Seite 10:

....

Verwandte Gebiete.

Bei der Treibstoffversorgung Deutschlands aus einheimischen Rohstoffen steht in Wettbewerb mit der Hydrierung zunaechst einmal das Schwelen, dessen Anwendung jedoch durch die Absatz- und Verwendungsmoeglichkeit des anfallenden Schwelkokses begrenzt ist; dann die Kohleextraktion, das sogenannte Pott-Verfahren. Nach Abschluss eines Vertrages mit Pott wurde kuerzlich eine Anlage fuer Kohleextraktion und anschliessende Hydrierung des Eztraktes bei 600atm.Druck in Betrieb genommen. Vorerst wird aber dort bei 450 atm. Pech hydhiert, da die

Seite 11:

Extraktion der Kohle noch nicht in Betrieb ist. Weiter ist das Uhde-Verfahren zu erwaehnen, bei dem durch schwache Hydrierung von Kohlen ein sogenanntes Primaerbitumen gewonnen wird. Vor kurzem ist es zwischen Uhde und der I.G. auch zu

einer

einer Regelung gekommen. Weiter hat auf Grund des Varga-Patentes (Schwefelzusatz) die Hiag Interessen auf dem Hydriergebiet, ohne dass bisher eine Einigung stattgefunden haette. Die Hiag ist zwar von unseren Patenten abhaengig, hat aber in Deutschland ein eigenes Patent bekommen. In technischem Masstabe wird nach diesem Verfahren nicht gearbeitet.

Im Ausland besteht in Japan ein Hydrierverfahren der Marine, in Frankreich die Verfahren von Béthune und Liévin. In England macht das Fuel Research Institute Kleinversuche auf dem Hydriergebiet.

Das Fischer-Verfahren ist eigentlich nicht als Konkurrenz-Verfahren der Hydrierung anzusehen, da es von anderen Rohstoffen ausgeht und nur angewendet werden kann, wo viel Koks oder Erdgas zur Verfuegung stehen. Ausserdem faellt kein handelsuebliches Benzin an; tatsaechlich ist bis heute noch kein richtiges Benzin aus dem Fischer-Verfahren auf dem Markt. Wichtig ist jedoch, dass nach dem Fischer-Verfahren Gasoel und Paraffin gewonnen werden koennen; man hoert von Paraffin-Ausbeuten, die bis zu 50% des Anfallproduktes ausmachen. Neuerdings arbeitet Fischer unter Druck. In dieser Richtung sind auch bei uns Versuche mit teilweise ganz guten Erfolgen gemacht worden. Fuer das Arbeiten unter Druck duerfte fuer Fischer die Patentlage schwierig sein.

Seite 12:

An

Dokument Dr. Buetefisch Nr.

Exhibit Nr. _____

/ 7 /

An ~~unseren~~ meinen Verfahren zur Treibstoffgewinnung seien erwaehnt die Polymerbenzin-Herstellung und das katalytische Kracken, insbesondere nach dem Houdry-Verfahren. Dieses Verfahren ist fuer die wasserstoffreichen Erdoele gut brauchbar, man erhaelt Benzine mit gutem Klopfwert. Wir arbeiten auf diesen Gebieten mit der Standard Oil Co. zusammen, machen auch selbst Versuche und haben verschiedene Patente fuer synthetische Katalysatoren angemeldet.

....

Seite 49:

6) Die Oelindustrie in Amerika. Buetefisch.

Herr Dr. Buetefisch berichtete wegen der vorgeschrittenen Zeit nur kurz ueber die Eindruecke, die er bei seiner Reise in U.S.A. ueber die dortige wissenschaftliche Forschung und industrielle Entwicklung, insbesondere auf dem Oelgebiet, gewonnen hat. Ein eingehender Bericht soll spaeter erstattet werden.

* * * * *

Ich, Dr. Kurt Hartmann, Assistent des Verteidigers Rechtsanwalts Henze im Fall 6 vor dem Tribunal VI versichere, dass der vorstehende Nachtrag eine weitere wortgetreue Abschrift aus den Seiten 6, 7, 10, 11, 12 und 49 des oben angefuehrten Sitzungsprotokolls ist.

Nuernberg, den 20. Januar 1948

gez. Dr. Kurt Hartmann

(Dr. Kurt Hartmann)

Defense

Tribunal : VI

Case : VI

BÜTEFISCH

Document : Bü 71

Defense Exhibit: Bü 57

8-3-48

8 MAR 48

Exhibit 57

Bü 71

Bü 7/

Eidesstattliche Erklärung.

Ich, Dr.Matthias Pier, wohnhaft Heidelberg, Neue Schloßstr.42, bin darauf aufmerksam gemacht worden, dass ich mich strafbar mache, wenn ich eine falsche eidesstattliche Versicherung abgebe. Ich erkläre an Eides statt, dass meine Aussage der Wahrheit entspricht und gemacht wird, um als Beweismaterial dem Militärgerichtshof VI im Justizpalast Nürnberg, Deutschland, vorgelegt zu werden.

Ich habe seit dem Jahre 1926 auf dem Hydriergebiet mit Herrn Dr. Bütefisch zusammengearbeitet. Mir unterstand die Hochdruckversuchsabteilung in Ludwigshafen, in der das Hydrierverfahren im einzelnen entwickelt wurde. Im Jahre 1926 wurde der Entschluss gefasst, eine Grossversuchsanlage in Leuna zu errichten, bei deren Aufbau mich Herr Dr.Bütefisch stark unterstützte. Er hat weitgehend an den täglichen technischen Besprechungen im Leunawerk teilgenommen und war mit allen eintretenden Schwierigkeiten und deren Überwindung vertraut. Anfangs des Jahres 1932 waren die technischen Schwierigkeiten des Verfahrens bei der Verarbeitung von Teeren und Ölen überwunden und die Vorarbeiten und technischen Grundlagen für eine erneute Aufnahme der unmittelbaren Braunkohlehydrierung in Leuna durch Versuche in Ludwigshafen gegeben. Damit waren auch die Voraussetzungen für eine 100 000 t übersteigende Jahresproduktion geschaffen, und so stieg die Produktion in Leuna nach Wiedereinführung der unmittelbaren Braunkohlehydrierung bald auf über 300 000 t/Jahr.

Auch bei der technischen Weiterentwicklung und Anwendung des Verfahrens ausserhalb der Leunawerke habe ich mit Herrn Dr.Bütefisch zusammen gearbeitet. Dabei hat er sich besonders um die Braunkohlen- und Braunkohlenteeranlagen gekümmert. Die ersten grösseren Anlagen nach Leuna waren die Werke der Braunkohlen Benzin Aktiengesellschaft, die auf Anordnung des damaligen Wirtschaftsministers Schacht als Pflichtgemeinschaft der Braunkohlenindustrie gegründet worden war.

Es folgte die Errichtung der ersten Steinkohlehydrieranlage in Scholven. Die Anwendung des Verfahrens in weiteren Anlagen bedingte automatisch eine enge Zusammenarbeit zwischen den Werken Leuna und Ludwigshafen, insbesondere zwischen Herrn Dr.Bütefisch und mir. Ergänzt wurde die gemeinsame Tätigkeit durch die ehrenamtliche Mitarbeit von uns beiden beim Reichsamt für Wirtschaftsausbau, bei dem wir als Berater für wissenschaftlich-technische Fragen herangezogen wurden. Bei unserer Zusammenarbeit war es selbstverständlich, dass wir

Pier

Friedensplanung nach wirtschaftlichen Gesichtspunkten im Auge hatten; das allmähliche Hineingleiten in einen Krieg sahen wir in keiner Weise voraus.

Auch im internationalen Erfahrungsaustausch mit der Standard Oil Company of New Jersey, der International Hydrogenation Engineering and Chemical Company, den Haag, und anderen Vertragspartnern, wie der Imperial Chemical Industries Ltd, London, haben Herr Dr.Bütefisch und ich eng zusammengearbeitet und die Verträge auf Weisung der I.G. und auch von uns aus in loyalster Weise bis zum Kriegsausbruch durchgeführt. Herr Dr.Bütefisch, der als Vorstandsmitglied die Ölinteressen auch ausserhalb Deutschlands wahrzunehmen hatte, hat stets nach dem Grundsatz gehandelt, dass unsere laufenden Erfahrungen im Geiste freundschaftlicher Zusammenarbeit den ausländischen Partnern zur Verfügung zu stellen waren.

Den wissenschaftlich-technischen Erfahrungsaustausch auf dem eigentlichen Hydriergebiet habe ich geleitet, und ich kann bezeugen, dass wir den Herren der Standard Oil stets unsere neuesten Ergebnisse mitgeteilt haben. Es ist mir nicht eine Anordnung von Herrn Dr. Bütefisch bekannt, die diesen freien Erfahrungsaustausch und die vertrauensvolle Zusammenarbeit mit den ausländischen Partnern in irgendeiner Form eingeschränkt hätte.

In das breitere Vertragsgebiet, wie das katalytische Kracken, die Kohlenoxyd-Wasserstoff-Synthese etc. habe ich nicht den gleichen Einblick wie in die Hydrierung; soweit ich es jedoch beurteilen kann, wurden auch dort die Verträge von den Vertragspartnern, besonders auch von unserer Seite in loyalster Weise erfüllt. So wurden z.B. noch im Jahre 1938 vor amerikanischen Spezialfachleuten auf dem Kohlenoxyd-Wasserstoff-Gebiet Vorträge über unsere neuen Ergebnisse gehalten, an die sich ausführliche Diskussionen anschlossen.

Wenn Herr Dr.Bütefisch - was mir bisher nicht bekannt war - dem Oberkommando der Wehrmacht im Jahre 1940 mitgeteilt hat, der Erfahrungsaustausch werde so vorgenommen, dass nur überholte technische Daten mitgeteilt würden, so kann das nur aus dem Grunde geschehen sein, um eine Fortsetzung des Erfahrungsaustausches mit den amerikanischen Geschäftsfreunden überhaupt zu ermöglichen. In Praxi haben wir auch nach Ausbruch des Krieges stets versucht so zu handeln, dass sich jederzeit die vertraglichen Beziehungen hätten wieder aufnehmen

- 3 -

Pru

lassen und dass wir nicht gegen den Geist der Verträge verstiessen.

Heidelberg, den 3.Januar 1948

Dr Matthias Pier
.....
(Dr.Matthias Pier)

Ich bestätige, dass vorstehende Unterschrift
heute vor mir geleistet wurde.
Heidelberg, den 3.Januar 1948

Dr. Kurt Hartmann
.....
(Dr.Kurt Hartmann)
Assistant Defense Counsel.

DEFENSE

MILITARY TRIBUNAL

No. VI

CASE No. VI

BÜTEFISCH

DOCUMENT No. Bü 130

DEFENSE EXHIBIT

No. Bü 68

NUMBERED FOR REFERENCE

SUBMITTED 8-3-48

DOC. No Bü 130 DEFENSE EXHIBIT No Bü 58

Bü 130

Eidesstattliche Versicherung.

Ich, Dr.Friedrich Ringer, wohnhaft in Fischbach bei Weidenberg, Kreis Bayreuth, bin darauf aufmerksam gemacht worden, dass ich mich strafbar mache, wenn ich eine falsche eidesstattliche Erklärung abgebe. Ich erkläre an Eides statt, dass meine Aussage der Wahrheit entspricht und gemacht wird, um als Beweismaterial dem Militärgerichtshof im Justizpalast Nürnberg, Deutschland, vorgelegt zu werden.

Ich bin am 13.Dezember 1900 in Neumünster geboren. Im Jahre 1926 bin ich in den mit der Entwicklung des Hydrierverfahrens beauftragten Versuchsbetrieb der I.G.Farbenindustrie A.G. in Ludwigshafen eingetreten und war bis zum Jahre 1933/34 massgeblich an der technischen Entwicklung des Hydrierverfahrens beteiligt. Auf Grund dieser Tätigkeit bin ich mit den einzelnen technischen Entwicklungsstadien bis zum Jahre 1934 engstens vertraut und erkläre für die Zeitspanne 1929 - 1932, die für die technische Durchführung des Hydrierverfahrens von entscheidender Bedeutung war, folgendes:

Das Hydrierverfahren ist im Versuchsbetrieb in Ludwigshafen unter der Leitung von Dr.Mathias Pier entwickelt worden. Im Jahre 1927 wurde die Grossanlage nach diesem Verfahren in Leuna errichtet. Bei der Übertragung des Hydrierverfahrens aus dem Versuchsbetrieb in die grosstechnische Anlage ergaben sich in den Jahren 1929 bis 1931 ernste technische Schwierigkeiten, die im Jahre 1931 teilweise ihren Höhepunkt erreichten. Diese technischen Schwierigkeiten lagen sowohl in der ersten Stufe (Gasphase) wie in der zweiten Stufe (Sumpfphase). Die Gasverluste betrugen bis zu 40 % und die Leistungen in der Gasphase gingen auf Grund von Kontaktschwierigkeiten bis auf einen Bruchteil (10 - 30 %) der auf Grund der Versuchsergebnisse angenommenen Leistungen zurück. Der Gestehpreis des synthetischen Benzins lag deshalb weit höher als der geschätzte Preis von 200 bis 250 RM je To.

Auf Grund dieser Ergebnisse bestanden in grossen Kreisen der I.G. erhebliche Zweifel in der technischen Durchführbarkeit des Hydrier-

./.

2c

verfahrens, die zu ernsthaften Überlegungen führten, das Hydrierverfahren, das grosse Versuchskosten verursachte, gänzlich abzustellen. Eine besondere Kommission war eingesetzt mit der Aufgabe, den technischen Stand und die Wirtschaftlichkeit des Verfahrens nochmals zu überprüfen und ein entscheidendes Gutachten abzugeben.

Unter der Leitung von Dr.Pier war ich in den Jahren 1930 bis Anfang 1932 teilweise in Leuna eingesetzt und zwar zeitweise mit besonderen Vollmachten, um zu versuchen, die Schwierigkeiten zu beheben und die im Versuchsbetrieb Ludwigshafen gewonnenen Erkenntnisse auf den Betrieb in Leuna zu übertragen. Diese Zeit, in der das Schicksal des Hydrierverfahrens davon abhing, dass mit grösstem Arbeitseinsatz die technische Durchführbarkeit des Verfahrens nachgewiesen wurde, ist mir noch in lebhaftester Erinnerung.

Durch grundsätzliche Umstellungen in der Betriebsweise, Einsatz neuer Kontakte und sonstige Verbesserungen gelang es, in dieser Zeit die technischen Schwierigkeiten zu beheben und Anfang 1932 war der Beweis erbracht, dass das Verfahren technisch durchführbar und der geschätzte Gestehpreis von 200 bis 250 RM je To. erzielbar war. Dieser Zeitpunkt ist mir deshalb in genauester Erinnerung, weil ich Anfang 1932 aus Leuna zurückgezogen wurde und zusammen mit dem für die technische Entwicklung verantwortlichen Dr.Pier für einen kurzen Besuch nach USA im Zusammenhang mit dem dortigen in der ersten Entwicklung stehenden Hydriervorhaben der Standard Oil (N.J.) entsandt wurde. Die Tatsache, dass Dr.Pier und ich zu diesem Zeitpunkt auf eine längere Reise nach USA gehen konnten, ist besonders als Beleg dafür hervorzuheben, dass die technischen Schwierigkeiten in der eigenen grosstechnischen Anlage in Leuna im grundsätzlichen behoben waren.

Bayreuth, den 22.Dezember 1947.

Friedrich Ringer

Urk.R.Nr.2056/1947.

Ich beglaubige die Echtheit der vorstehenden Unterschrift des Herrn Dr.Friedrich R i n g e r ,

Chemiker, wohnhaft in Fischbach, Post Weidenberg, (Oberfranken), geboren am 13.Dezember 1900 in Neumünster/Holstein, sich über seine Persönlichkeit ausweisend durch seine mit Lichtbild versehene Deutsche Kennkarte, ausgestellt vom Landratsamt Bayreuth am 14.Mai 1947, Kenn-Nr.B 535 468.

Herr Dr.Ringer wurde über die Bedeutung einer eidesstattlichen Versicherung belehrt.

Bayreuth, den zweiundzwanzigsten Dezember eintausendneunhundertsiebenundvierzig.

GRNr.2056.
NotGeb. 2,-- RM
UmsSt. 0,06 RM
KO § 39.

Geupel Notar.

(Dr.Theodor Geupel, Notar)

DOC. No. Bü 11 DEFENSE EXHIBIT No. Bü 59

DEFENSE

MILITARY TRIBUNAL

No. VI

CASE No. VI

BÜTEFISCH

DOCUMENT No. Bü 11

DEFENSE EXHIBIT

No. Bü 59

NUMBERED FOR REFERENCE

SUBMITTED 8-3-48

Entnommen Akt 73-34 Benzin-Gesamtingenieur Bücke i. Angl. 1935-1940.

10.11.1947

(2) 51

Ammoniakwerk Merseburg G.m.b.H.
z.Hd.d.Herrn Prokurist Dr.Henning

Leuna - Werke

Vertraulich!
Einschreiben!

Bü 11

73/34

C/R 26. Juli 1999

Vorläufige Erlöse für Autobenzin und Düngestickstoff.

Auf den telefonischen Anruf Ihres Herrn Dr.Henning teilen wir Ihnen zur Feststellung, ob es rentabel ist, einen Teil der Benzinproduktion gegen die Erzeugung von Stickstoff oder Alkohol auszutauschen, nachstehend mit, wie hoch sich zurzeit etwa die Netto-Erlöse für Leunaer Autobenzin und Düngestickstoff stellen:

AUTOBENZIN

	RM/t
Brutto-Erlös der I.G.	345,—
Erlösminderungen	
Umsatzsteuer	5,52
Mineralölsteuer	60,—
Transportversicherkosten	-,50
Ausfuhrförderungsumlage	2,17
Packungs- und Versandunkosten	2,50
Benzol-Gewinne	1,67
Ethrunkosten u.a.	1,—
zusammen	70,02
Netto-Erlös der I.G.	274,98

Kr.

28. Juli 1939
G/R

DÜNGESTICKSTOFF	Ammonsulfat	Kalkammon-salpeter	Kalksal-peter	Leuna-salpeter
	RM % kg N	RM % kg N	RM % kg N	RM % kg N
Brutto-Erlös der I.G.	36,71	36,47	43,66	36,[illegible]3
Erlösminderungen				
Versandunkosten	1,53	1,88	2,68	2,04
Verkaufsunkosten	0,93	0,94	1,07	0,93
Reklameunkosten	0,63	0,63	0,63	0,63
Ausfuhrförderungsumlage	1,99	1,98	2,37	1,98
zusammen	5,08	5,43	6,75	5,58
Netto-Erlös der I.G.	31,63	31,04	36,91	31,05

Zu den einzelnen Positionen bemerken wir folgendes:

BENZIN

Brutto-Erlös. Der Brutto-Erlös ist errechnet
aus dem Netto-Erlös der Deutschen Gasolin von RM 335,— je t
und dem Netto-Erlös der Rhenania/D.A.P.G. von RM 370,— je t.
Unter der Voraussetzung, dass auf die Deutsche
Gasolin 75 % und auf Rhenania/D.A.P.G. 25 % des
Absatzes entfallen, ergibt sich ein Erlös von rdRM 345,— je t.

Dieser Erlös versteht sich nach Abzug der Frachten (Leuna-Kunde bzw. Zwischenlager-Kunde) und Kraftsprit bzw. Verbleiungs-Mittel.

Umsatzsteuer. Hier ist mit einem Satz von 2 % abzüglich 20 % für den Anteil fremder Rohstoffe = 1,6 % auf den Brutto-Erlös gerechnet worden.

Mineralölsteuer. Der Satz für Mineralölsteuer von RM 60,— je t liegt fest. (Verordnung vom 24.11.1936, RGBl.I 1936 S.960).

Transportsehrkosten. Hierunter sind die Kosten für die Merseburger Zwischenläger sowie die Fracht von Leuna bis zum Zwischenlager eingesetzt (Anhang zum Benzin-Vertrag C IV 4). Bei einem Jahresabsatz

28. Juli 1939
G/R

von etwa 300 000 t Autobenzin und einem Kostenanfall von rund RM 150 000,— ergibt sich ein Satz von RM 0,50 je t.

Ausfuhrförderungsumlage. Die Umlage, die von der Wirtschaftsgruppe Kraftstoffindustrie aufgrund der Anordnung der Reichswirtschaftskammer vom 28.6.1939 für das Umlage-Jahr 1939/40 (Mai 1939 bis April 1940) erhoben wird, beträgt 0,6 % des Umsatzes des Jahres 1938. Für Autobenzin errechnet sich daraus ein Betrag von rund RM 650 000,—. Bei einem Absatz von rund 300 000 t ergibt sich ein Satz von RM 2,17 je t.

Packungs-und Versandunkosten. Darunter sind die Versandunkosten einschliesslich der Tanklagerkosten und der in Leuna anfallenden Leckage erfasst, während andererseits die für Misch-und Lagerkosten den Vertriebsgesellschaften regelmässig zur Verrechnung kommenden Beträge gekürzt sind.

Benzol-Gewinne. In dem Brutto-Erlös der Deutschen Gasolin sind entsprechend den für die Abrechnung mit dem Reich geltenden Richtlinien noch nicht die Benzolgewinne enthalten; sie werden deshalb an dieser Stelle nachgebracht und zwar entsprechend einem geschätzten Gewinn von RM 500 000,— mit einem Satz von [illegible] je t.

Bürounkosten. Unter dieser Position sind die Bürounkosten der Abteilung Öle und anteilige Bürounkosten der Abteilung Stickstoffkalkulation sowie Prüfungsgebühren und Ähnliches abgerechnet.

DÜNGESTICKSTOFF

Brutto-Erlös. Die Brutto-Erlöse sind errechnet mit der endgültigen u-Spanne und der geschätzten m-Spanne für das Düngejahr 1938/39.

Ausfuhrförderungsumlage. Hier ist mit dem Satz von 5,4 % auf den Brutto-Erlös gerechnet worden, der lt. Aufgabe der Zentralbuchhaltung für das Umlagejahr 1939/40 anzuwenden ist.

Versandunkosten, Verkaufsunkosten, Reklameunkosten : Bei diesen Positionen sind die Vorjahrssätze zugrunde gelegt worden.

Nicht berücksichtigt sind bei unserer Rechnung die folgenden

20. Juli 1939
O/K

ausserhalb der Gestehungskosten zur Abrechnung kommenden Faktoren:

Generalunkosten
Ergänzungskosten
Verwaltungssteuer und Aufbringungsumlage (0,9%) } auf das Umlaufkapital
und Zinsen

Wir bestätigen Ihnen noch, dass für Körperschaftssteuer mit einem Satz von 40 % zu rechnen ist.

STICKSTOFFKALKULATION

D.F.: Ammoniakwerk Merseburg GmbH. z.Hd.d.Herrn Professor Eilke
Ammoniakwerk Merseburg GmbH. z.Hd.d.Herrn Dipl.Ing. Greh

DOC. No. Bü 29 DEFENSE EXHIBIT No. Bü 60

DEFENSE

MILITARY TRIBUNAL

No. VI

CASE No. VI

BÜTEFISCH

DOCUMENT No. Bü 29

DEFENSE EXHIBIT

No. Bü 60

NUMBERED FOR REFERENCE

SUBMITTED 8-3-48

Krauch-Nr. 97 **Bü 29**

Exhibit-Nr. ....

Eidesstattliche Erklaerung

Ich, Dr.Conrad Boettcher, Verteidiger beim Militaergericht in Nuernberg, weiss, dass ich mich strafbar mache, wenn ich eine falsche eidesstattliche Erklaerung abgebe. Ich erklaere an Eidesstatt, dass meine Aussage der Wahrheit entspricht und gemacht wird, um als Beweismaterial dem Militaergerichtshof in Nuernberg vorgelegt zu werden.

Mir liegt die Zeitschrift "Der Vierjahresplan", Heft Nr.17, vom 5.September 1939 vor. Das Titelblatt enthaelt eine photographische Aufnahme von dem Hydrierwerk Poelitz AG mit der Unterschrift: "Der Aufbau der Hydrierwerke Poelitz AG".
Auf der Rueckseite des Titelblattes befindet sich eine Anzeige der Hydrierwerke Poelitz, die im Hintergrund eine Landkarte wiedergibt, aus der sich die Lage der Hydrierwerke an der Muendung der Oder in die Ostsee ergibt.

Dieses Heft enthaelt ferner einen Aufsatz ueber die Hydrierwerke Poelitz mit verschiedenen Abbildungen, unter anderem mit der Abbildung 8 "Die von den Hydrierwerken gebaute Anlegestelle in der Oder, an der die von Uebersee kommenden Tankdampfer festmachen koennen".

Nuernberg, den 29.Dezember 1947 Dr.Conrad Boettcher

(Rechtsanwalt)

Kreuch-Nr. 97

Exhibit-Nr. ....

Die wortgetreue und richtige Abschrift des obigen Schriftstuckes wird hiermit bescheinigt.

Dr. Conrad Boettcher

Rechtsanwalt

DOC. No. Bü 277 DEFENSE EXHIBIT No. Bü 61

8-3-48

DEFENSE

MILITARY TRIBUNAL

No. VI

CASE No. VI

BÜTEFISCH

DOCUMENT No. Bü 277

DEFENSE EXHIBIT

No. Bü 61

NUMBERED FOR REFERENCE

SUBMITTED 8-3-48

Bü 277

Eidesstattliche Erklärung

Ich, Chemiker Paul S c h n e i d e r , wohnhaft Hamburg-Rissen, Bolivarstrasse 95, gebe hiermit nachstehende eidesstattliche Erklärung ab, nachdem ich darauf aufmerksam gemacht worden bin, daß meine Ausführungen als Beweismaterial dem Militärgerichtshof in Nürnberg vorgelegt werden und ich mich strafbar mache, wenn meine Erklärungen nicht der Wahrheit entsprechen:

Seit dem Jahre 1938 war ich Referant in der Mineralöl-Abteilung des Reichswirtschaftsministeriums -"Technische Fragen in Erzeugung und Verbrauch"- die Ende 1943 bei der Umorganisation des Reichswirtschaftsministeriums dem Rüstungsministerium angegliedert wurde. Ich bin auf Grund dieser Tätigkeit über die technischen Fragen des Ausbaus der deutschen Treibstoff-Erzeugung im wesentlichen unterrichtet.

Bis zum Ausbruch des Krieges erfolgte die Planung und der Ausbau der Mineralöl-Wirtschaft nach rein wirtschaftlichen Gesichtspunkten; Ziel und Zweck der Planung war es, die neu zu errichtenden Anlagen dem Konsum anzupassen, wobei wegen der zu erreichenden Devisenersparnis besonders Wert auf Betriebsstoffe gelegt wurde. In diesen Ausbau wurde einbezogen die Erdöl-Industrie, die Benzol- und Schwelindustrie, sowie die Hydrierung und die Synthese. Der Ausbau der Treibstoffwirtschaft ist nach diesen Gesichtspunkten vom Reichswirtschaftsministerium beeinflusst worden. Die Planungen der verschiedenen Anlagen, die das Reichswirtschaftsministerium auf Grund der wirtschaftlichen Belange forderte, wurden nach Zweckmässigkeitsgesichtspunkten beim Reichsamt für Wirtschaftsausbau bzw. Gebechem (Generalbevollmächtigter für Sonderfragen der Chemie-Erzeugung) im Rahmen des Vierjahresplanes bearbeitet und dann wieder dem Reichswirtschaftsministerium zur Zustimmung vorgelegt.

Im Kriege gab es für den Ausbau der Treibstoff-Produktion keinen freien Entschluss der Industrie mehr. Die Produktionserweiterung und Ausbauten erfolgten durch Auflagen der Behörden , die den Bedarf und damit die Errichtung von Neuanlagen nach den Forderungen der Wehrmachtsteile und der Wirtschaft feststellten. Nach Erteilung der Auflage hatten die betreffenden Unternehmungen, die dazu bestimmt wurden, diese auszuführen, eine Baureifeerklärung an den Gebechem einzureichen, die dann wieder vom Reichswirtschaftsministerium bzw. den anderen obersten Reichsbehörden bestätigt werden musste. Dieses geschah, um die Neubauten- bzw. Ausbauten streng im Rahmen der verlangten Produkte zu halten und auch dem Reichswirtschaftsministerium (und seinen dazugehörigen anderen Referaten) einen Überblick über die erforderlichen Materialien und Arbeitskräfte zu gewähren.

Die Wirtschaftsgruppe Kraftstoff-Industrie hatte mit diesen Planungen über Ausbau und Erweiterung der Industrie, sowie mit der Material- und Arbeiterbeschaffung hierfür nichts zu tun.

Hamburg, den 18.Februar 1948. Paul Schneider

t.w.

Nr. 44 der Urkundenrolle für 1948.

Umstehende, vor mir vollzogene Unterschrift des mir persönlich bekannten Chemikers Paul Schneider aus Hamburg-Rissen, Bolivarstrasse 95, wird hiermit beglaubigt.-

Hamburg-Altona, den 18. Februar 1948.

Der Notar:

DR. KARL SAMWER NOTARIATSSIEGEL HAMBURG

Kostenrechnung:

Wert: 1.000.--RM

Geb. §§ 26, 39, 144 RKO.	2.-- RM
Umsatzsteuer	0,06 RM
	2,06 RM

Der Notar:

DEFENSE

MILITARY TRIBUNAL

No. VI

CASE No. VI

DOCUMENT No. 221

DEFENSE EXHIBIT

No. 62

NUMBERED FOR REFERENCE

SUBMITTED 8-3-48

DOC. No. 221 DEFENSE EXHIBIT No. 62

Bü 221

Eidesstattliche Erklaerung.

Ich, der unterzeichnete Kapitaen zur See a.D. Gottfried Griebel, wohnhaft Bad Muender am Deister, an der Ziegelei 11, bin darauf aufmerksam gemacht worden, dass ich mich strafbar mache, wenn ich eine falsche eidesstattliche Erklaerung abgebe. Ich erklaere an Eides Statt, dass meine Aussage der Wahrheit entspricht und gemacht wird, um als Beweismaterial dem Militaergerichtshof im Justizpalast Nuernberg, Deutschland, vorgelegt zu werden.

Ich war waehrend der Jahre 1937 bis 1943 Leiter der Mineraloelgruppe in der Rohstoffabteilung des Wehrwirtschaftsamtes beim OKW und von 1943 bis 1945 Leiter der aus der Rohstoffabteilung abgezweigten Mineraloelabteilung im Wehrwirtschaftsamt.

In dieser meiner Position hatte ich einen voelligen Ueberblick ueber die Lage auf dem Gebiet der Mineraloelversorgung in Deutschland. Die deutsche Mineraloelproduktion einschliesslich der Produktion aus eigenem Erdoel war fuer einen Krieg gaenzlich unzureichend, da sie nach meiner Erinnerung nicht einmal in der Lage war, die Haelfte des normalen Bedarfs der Friedenswirtschaft zu decken. Importe waren ungewiss wegen der in Deutschland bestehenden Devisenknappheit. Wenn der Mineraloelindustrie erhoehte Produktionsauflagen gemacht wurden, so konnten daraus irgendwelche Schluesse auf Angriffskriegsabsichten der Regierung von den Leitern der Werke nicht gezogen werden.

Nuernberg, den 12. Februar 1948.

Gottfried Griebel

(Gottfried Griebel)

Die vorstehende, vor mir vollzogene Unterschrift des Herrn Gottfried Griebel, wohnhaft Bad Muender am Deister, an der Ziegelei 11, beglaubige ich hiermit.

Nuernberg, den 12. Februar 1948.

Dr. Hans Flaechsner

(Dr. Hans Flaechsner)

DEFENSE

MILITARY TRIBUNAL

No. VI

CASE No. VI

BÜTEFISCH

DOCUMENT No. Bü 224

DEFENSE EXHIBIT

No. Bü 63

NUMBERED FOR REFERENCE

SUBMITTED 8-3-48

DOC. No. Bü 224 DEFENSE EXHIBIT No. Bü 63

Bü 224

Eidesstattliche Erklärung.

Ich, der Ministerialrat a.D. Walter ROSENCRANTZ , Hamburg-Othmarschen, Preussenstrasse 6 bin darauf aufmerksam gemacht worden, dass ich mich strafbar mache, wenn ich eine falsche eidesstattliche Erklärung abgebe. Ich erkläre an Eidesstatt, dass meine Aussage der Wahrheit entspricht und gemacht wurde, um als Beweismaterial dem Militärgerichtshof Nr. 6 im Justizpalast in Nürnberg/Deutschland vorgelegt zu werden.

Ich war seit 1938 Leiter des Referats "Versorgung" der Mineralölabteilung des Reichswirtschaftsministeriums und von 1943 ab in gleicher Eigenschaft im Reichsministerium für Rüstung und Kriegsproduktion. Meine Aufgaben lagen in der Ermittlung des Bedarfs an Mineralölen aller Art und der Abstimmung der Bedarfsdeckung mit den Möglichkeiten der Produktion und der Einfuhr. Es handelte sich hierbei um den Bedarf der Wirtschaft und im Kriege auch um die von der Wehrmacht geforderten Mengen und den Bedarf der besetzten und befreundeten Länder.

Die Lage der deutschen Mineralölwirtschaft war vor dem Kriege dadurch gekennzeichnet, dass einerseits ein ständig zunehmender, sich aus der steigenden Motorisierung ergebender Bedarf gedeckt werden musste, andererseits die Produktionsmöglichkeiten zu schwach waren, um einen Erhöhung der Importe auszuschliessen. In den Importen waren wir aber von den schrumpfenden Verfügungsmengen an Devisen und dem sich verengenden Importmärkten abhängig. Daher war es ein Gebot der Not und zwar rein friedenswirtschaftlicher Art, die Erzeugung aus heimischen Rohprodukten weitmöglichst zu steigern. Wir Mitarbeiter des Reichswirtschaftministeriums und die Industrie standen jedenfalls nicht unter dem Eindruck, dass die Auflagen,

die wir der Industrie machen mussten, dazu bestimmt waren, einen Angriffskrieg vorzubereiten.

Bei Ausbruch des Krieges reichten nach unserer damaligen Ansicht die Produktionsmöglichkeiten und die Vorräte bei weitem nicht aus, um den Kriegsbedarf auch nur einigermassen zu decken. Wir schlossen das damals aus uns bekannten Angaben in der französischen bezw. englischen kriegswirtschaftlichen Literatur, in der übereinstimmend von bekannten Autoritäten, auf deren Namen ich mich heute leider nicht mehr besinnen kann, der Kriegsbedarf für eine kriegführende Macht auf 10 bis 15 Millionen Jahres Tonnen geschätzt wurde. Vorräte und Produktion reichten an diese Ziffern bei uns bei weitem nicht an.

Nürnberg, den 12.Februar 1948

Walter Rosenkrantz

Die vorstehende, vor mir vollzogene Unterschrift des Herrn Walter Rosenkrantz, wohnhaft Hamburg-Othmarschen, Preusserstrasse 6, beglaubige ich hiermit.

Nürnberg, den 12.Februar 1948.

Dr. Hans Flaechsner

(Dr. Hans Flaechsner)

DEFENSE

MILITARY TRIBUNAL

No. VI

CASE No. VI

BÜTEFISCH

DOCUMENT No. Bü 271

DEFENSE EXHIBIT

No. Bü 64

NUMBERED FOR REFERENCE

SUBMITTED 8-3-48

DOC. No. Bü 271 DEFENSE EXHIBIT No. Bü 64

Bü 271

Eidesstattliche Erklärung.

Ich, Dr.Matthias P,i e r , wohnhaft Heidelberg. Neue Schloßstrasse 42, bin darauf aufmerksam gemacht worden, dass ich mich strafbar mache, wenn ich eine falsche eidesstattliche Erklärung abgebe. Ich erkläre an Eides statt, dass meine Aussage der Wahrheit entspricht und gemacht wird, um als Beweismaterial dem Militärgerichtshof in Nürnberg (Deutschland) vorgelegt zu werden.

Ab April 1938 fanden wiederholt Besprechungen zwischen der Deutsch-Amerikanischen Petroleum-Gesellschaft, Hamburg, Vertretern der Standard Oil Company of New Jersey und der I.G. über die Herstellung von Treibstoff durch Hydrierung von Erdölfraktionen statt. Es hatte sich nämlich für die D.A.P.G. im Zusammenhang mit der Umstellung ihrer Ebano-Asphaltwerke auf die Verarbeitung eines anderen Rohöles die Notwendigkeit zur Verwertung der anfallenden Gasöl- und bestimmter Schmierölfraktionen ergeben. Im Sommer 1938 hatten sich die Pläne soweit geklärt, dass in erster Linie 150 000 t Fliegerbenzin und eventuell in einer anderen Anlage 150 000 t Autobenzin hergestellt werden sollten. Neben der Hydrierung wurde für die Fliegerbenzinherstellung auf Anregung von Herren der Standard Oil die katalytische Krackung in Betracht gezogen, und im Herbst 1938 wurden Pläne für eine kombinierte katalytische Krack- und Hydrieranlage bearbeitet.

Sowohl auf dem Gebiet der Hydrierung als auch auf dem des katalytischen Krackens wurden Versuchsergebnisse mit entsprechenden Produkten zwischen den Firmen ausgetauscht. Insbesondere auf dem damals neuen Gebiet des katalytischen Krackens wurden die Versuchsergebnisse gemeinsam diskutiert und die Möglichkeiten der Verwendung von Krackbenzinen als Fliegerbenzin geprüft.

Anfangs 1939 erhielt die Mineralölbau G.m.b.H.,Berlin, die aus der gemeinsamen Arbeit der drei Firmen stammenden Unterlagen und arbeitete Lageplan und Kostenschätzungen der Projekte für die DAPG aus, die wiederum gemeinsam besprochen wurden.

Die Arbeiten, Versuche und Krackbenzinuntersuchungen erstreckten sich bis in den Herbst 1939; ausser in Deutschland wurden die mit der Anlage zusammenhängenden Fragen auch in USA bei dem Besuch der Ludwigshafener und Leunaer Techniker in Bayway besprochen. Nach einer telefonischen Mitteilung der DAPG von Anfang August 1939 stand sie damals mit den zuständigen Stellen in Verhandlungen über die Baureiferklärung dieser Anlage.

Heidelberg, den 17.Februar 1948

Dr. Matthias Pier
(Dr.Matthias Pier)

Ich erkläre, dass die vorstehende Unterschrift heute vor mir abgegeben wurde.

Heidelberg, den 17.Februar 1948

Dr. Kurt Hartmann
(Dr.Kurt Hartmann)
assistant defense counsel im Fall VI

DEFENSE

MILITARY TRIBUNAL

No. VI

CASE No. VI

BÜTEFISCH

DOCUMENT No. Bü 63

DEFENSE EXHIBIT

No. Bü 65

NUMBERED FOR REFERENCE

SUBMITTED 8-3-48

DOC. No. Bü 63 DEFENSE EXHIBIT No. Bü 65

Dokument Dr. Buetefisch Nr. 63

Exhibit Nr.

Extract from the Petroleum Times May 16, 1942.

S.O.N.J. President before the Senate Committee

.....Our German subsidiary is a German corporation managed and operated by German personnel. It is accountable to the German Government and to no other Government. The German Government in 1938 and 1939 was expanding its aviation gasoline facilities, and our company was behind other American and British controlled companies in Germany's refining program. Under the circumstances, our German subsidiary could do nothing less than the others had done.

Es wird hierdurch beglaubigt, dass der vorstehende Auszug aus dem mir in Fotokopie vorliegenden Journal " The Petroleum Times " woertlich entnommen ist.

Nuernberg, den 16. Januar 1948.

für {Dr. Hans Flaechsner}
Werner Bross
(WERNER BROSS)
Assistant Defense Counsel
im Fall VI.

S.O.N.J. President Before the Senate Committee

Repudiation of Charges and Attacks Upon Company's Good Faith

[illegible] read the hearings before the Committee and the report [illegible] in the daily press, certain specific charges against the company stand out. It seems to me that the press and others have gone beyond the evidence which the Committee has heard, perhaps, and probably through misapprehension. I list the charges to which I refer, as follows:—

1. That as late as 1939 Standard was engaged in an effort to establish relations with Japan contrary to the interests of the United States and without the knowledge of our Government.

This charge is entirely untrue.

2. That after the fall of France, Standard assisted German interests to establish hydrogenation plants in occupied France.

This statement is untrue.

3. That Standard made shipments to Italian and German air lines in Brazil contrary to the wishes of the State Department.

This also is unfounded.

4. That the German corporation—DAPG—the subsidiary of Standard, planned in 1938 or 1939 to erect at Hamburg a plant for producing aviation gasoline.

This is true and as a German corporation, operating in Germany (with which country we were not then at war), it could not have done otherwise.

5. That in July, 1941, Standard received from I.G. an offer of $24,000,000 in gold to be delivered at Lisbon for its Hungarian properties.

This is true; and under advice from the State Department and the Economic Defense Board, the offer was not accepted.

6. That in 1939 Standard entered into an agreement with I.G. called the Hague agreement—adjusting their relations to the situations brought about by the war in Europe in which he it noted the United States was not then involved.

This arrangement I shall fully explain. It was both reasonable and expedient, and in the interests of the United States.

7. Finally, that Standard had "delayed" or "retarded" or "stifled" the development of synthetic rubber in this country.

This statement has not a shadow of foundation. The facts and the record are exactly to the contrary.

RECENTLY Standard Oil Co. N.J. has been attacked in Washington. Charges were made that resulted in widespread misunderstanding of the company's operations, its international relations and their effect upon the war effort of the United States.

These charges followed an anti trust proceeding which was settled by a consent decree. The controversy arose out of certain contracts made by the company and the I. G. Farbenindustrie, the chief chemical concern of Germany. Under these agreements, made in 1929 and running to 1947, the company purchased the hydrogenation process and also acquired interests in other I. G. patents, and gave certain rights in its own inventions.

U.S. Department of Justice contended that these contracts and subsidiaries agreements and practices which had grown up under them violated the Sherman Act. The company disagreed with this contention, but concluded that its best interests would be served by accepting the consent decree.

Attacks upon the company's good faith and its loyalty to the United States were not made in the court proceedings, but before a Senate Committee to investigate the National Defense Programme. The Assistant Attorney General specifically disclaimed any implications of disloyalty against the company.

In the hearing held by the Committee, the facts about these charges were laid before it.

Much of the company's official reply has already appeared in outline in these columns, but here in detail are Mr. W. S. Farish's replies to the Senate Committee on points of especial European interest.

JAPANESE SITUATION

The newspapers found material for sensational headlines in a cable dated September 11th, 1939, read under the impression that this was a message from the Standard Oil management to a representative in Yokohama. This message was not sent from New York City. The cable was sent by an American, the local manager in Yokohama, in an effort to advise the directors that immediate steps could be taken to maintain some part of our American oil business in Japan against a rising tide of nationalistic spirit. Our State Department and the American Ambassador in Tokyo over a number of years past had been kept fully advised of this development. Nothing [illegible] of the proposal [illegible] in the cable because the directors in New York turned down the suggestion.

With Japan on [illegible] it is important that the Committee [illegible] that the Japanese [illegible] to take gasoline by the hydrogenation process. Before the outbreak of war in 1939, this [illegible] negotiated with them a license agreement involving $2,000,000 in royalties. This involved our consent, which we withheld after placing the proposal before the State Department.

DELIVERIES OF AVIATION GASOLINE IN BRAZIL

In his testimony Mr. Arnold quoted from documents relating to deliveries of aviation gasoline to an Italian airline in Brazil in 1941. Deliveries to the airline were discussed with the State Department and with the American Embassy at Rio de Janeiro. No delivery was made except in conformity with the policy of the Department. Its attitude towards the company in this matter is shown in a letter written in September, 1941, in which the State Department expressed its appreciation of the steps taken by the company to control supplies and deliveries of aviation gasoline to airlines in the other American Republics. The Department stated that it had been gratified at our readiness to work towards the Department's objectives in co-operation with the Government.

GERMAN SUBSIDIARY

I call your attention to two points in connection with the reports which Mr. Arnold introduced in evidence showing that in 1938 and 1939 our German subsidiary was planning to erect at Hamburg a plant for producing some 2,000 or 3,000 barrels per day of aviation gasoline and that we were co-operating in designing this plant.

Our German subsidiary is a German corporation managed and operated by German personnel. It is accountable to the German Government and to no other Government. The German Government in 1938 and 1939 was expanding its aviation gasoline facilities, and our company was helping other American and British controlled companies in Germany's refining programme. Under the circumstances, our German subsidiary could do nothing less than the others had done.

During 1938 and 1939 this country (U.S.A.) was not at war with Germany. In fact, every effort was being made to avoid involving ourselves in war. Commercial relations with Germany were continuing on a normal basis. Under these circumstances, refusal to assist in the design of this plant would have been unwarranted.

OFFER TO BUY HUNGARIAN PROPERTIES

In the latter part of 1940 we received inquiries originating with I. G. Farben regarding the possibility of purchasing Maort, our subsidiary engaged in producing crude oil in Hungary. In July, 1941, a representative of Standard discussed the matter with a representative of I. G. in Rio de Janeiro. The final offer by I. G. was $24,000,000 in gold to be delivered to us at Lisbon. We kept in close contact with the State Department throughout the negotiations, fully informing it of all developments.

(Concluded on page 243)

Vet3

I.G.M.S. PRESENTS BEFORE THE SENATE COMMITTEE

(Concluded from page 320)

On July 30th, 1941, an application was made to the Treasury Department to consummate the sale but was denied. On August 19th, 1941, the matter was referred to the Economic Defence Board with the knowledge and approval of the Treasury Department. In a memorandum accompanying the letter of reference to the Economic Defence Board, we pointed out that in our opinion the sale of the Hungarian property would be desirable because, with German occupation over Hungary, the property would be taken by Germany if and when needed, regardless of ownership; that if Germany should need Hungarian oil, the fields would be produced uneconomically, thus quickly destroying their value; and that even should the war end fairly soon, the Hungarian property could not be operated profitably to American stockholders. We stated that we would not consider under any circumstances anything which might be inimical to the interests of the United States. Our view was that the United States would be the gainer to the extent of whatever we might be able to realise from the Germans for the property.

On September 22nd, 1941, we were advised that our application to the Economic Defence Board was not approved. This ended the matter.

FRENCH HYDROGENATION

Prior to the outbreak of the European war discussions were going on in France between the International Hydrogenation Patents Co. of the Hague and French groups for a licence for one or more coal and tar hydrogenation plants in France. Our French subsidiary and the French subsidiary of the British-owned Shell company were interested in working out an arrangement to market any gasoline so made.

When the Germans took Holland, they put a German commissar in charge of the business of the I.H.P., which was owned 50-50 by the Shell and ourselves, although the I.G. were entitled to a 20 per cent. interest in its licensing revenues. Following the fall of France, and the cutting off of all imported oil supplies, the question of these coal hydrogenation plants again became active. There were discussions as to whether it would be agreeable to us, in view of whatever equitable interest we might claim in the sound Dutch company, to permit the I.G. to take charge of these negotiations. The alternative would have been to leave them in the hands of the German commissar controlling the Dutch company. This alternative did not appeal to us. We consulted the British controlled Shell company, who were equally interested, and they took the position that they could express no opinion or take any action of any kind. The matter was therefore dropped.

BREAKDOWN OF GERMAN COMPANIES

Our contracts of 1929 were to run until 1947. Contracts such as these are not, in law, abrogated, but merely suspended when the parties' nations are at war. The parties to such contracts must therefore find some way of getting along with their own business while the contracts are so suspended. We had been conducting the patent licensing business under the 1929 contracts through two American corporations, the Standard-I.G. and Jasco, in one of which we owned 80 per cent. and in the other of which we owned 50 per cent., the Germans holding the other shares. These stock holdings represented roughly (although not exactly) the German participations in the licensing which were fixed by the contracts and not by the share holdings. Substantially all the patents in question had originated with the I.G. and the legal title to most of them, especially the foreign patents, had been left in the I.G. to avoid expense of transfers.

In conducting the licensing business the American licensing companies were necessarily in regular contact with the Germans who were also represented on their boards. When the European war broke out, Germany was blockaded, and it was clearly impossible to continue to conduct the business as before, even though there was as yet no change in the position between the parties. There was also the possibility that sooner or later America might be drawn into the conflict. The only way we could see to meet this situation was to revise our contract arrangements with the I.G. as follows:

1. Obtain assignments of the legal title to every patent anywhere in the world in which we had an important interest, in order to protect that interest.

2. Get rid of the German interest in the American corporations, eliminate their control of the processes of making rubber and other synthetics in which we had only a minority interest, and remove all necessity for any further consultations by us with the Germans in the handling of the patent licensing.

[illegible]

The patent assignments were obtained, [illegible] German interest with our own in these [illegible] directly by the company but by an American [illegible] protect our interests, and who, if [illegible] war with Germany, would of course be subject [illegible] Property Custodian for any equitable interest [illegible]

The German 20-per cent. interest in the [illegible] purchased at book value ($20,000). This was [illegible] subsidiary, and the Germans still retained title to [illegible] the royalties collected by the company, but no longer [illegible] in the management of its affairs.

A settlement in the case of Jasco, which owned [illegible] patents, was more difficult. Nobody could estimate [illegible] what these patents might be worth, and Standard [illegible] speculate and pay to the Germans a large sum of money [illegible] found by way of a trade, under which we took over the [illegible] of Jasco (buying the German stock for a small cash [illegible] Jasco surrendered all of its claims on the processes [illegible] of the world except the French and British [illegible] States. These Jasco retained for itself. I.G. [illegible] to this only on condition that their financial return [illegible] than under the old arrangement. Since there was [illegible] immediately appraising the financial outcome of [illegible] to a future readjustment which would work out the same [illegible] result as the old arrangement, if it should appear at any time [illegible] trade had been inequitable.

By the rearrangements made in 1939 therefore the [illegible] relations between the parties became a simple [illegible] ments. So long as America remained at peace [illegible] were to be made to the account of the I.G., in a [illegible] of course to the exchange control of the U.S. [illegible] If the U.S. went to war, the same money would [illegible] Alien Property Custodian. There would no longer be any [illegible] ment or joint company operations and Standard [illegible] thing in the U.S., France and England.

These are the arrangements, and the only [illegible] ever made or contemplated in connection with the [illegible] 1929 contracts. They are the arrangements referred to [illegible] quoted by Mr. Arnold from the letter of October [illegible] plete plans for a modus vivendi which would [illegible] of the war whether or not the U.S. came in." They are [illegible] which still left (while the U.S. was still at peace) with [illegible] unavoidable difficulty of administering the [illegible] the oil patent rights without any personal [illegible] exchange of views. It was this [illegible] peace with Germany, and this difficulty [illegible] entirely." It is difficult to visualise in what way [illegible] be in maintaining our relations [illegible] contact." If America entered the war, the Alien Property Custodian would obviously assume [illegible] difficulty would disappear, and I call attention to the [illegible] Property Custodian has actually vested himself [illegible]

Attention is also called to the remainder of [illegible] shows:—

1. That permission to conduct the negotiations requested of the British Foreign Office by [illegible] London.

2. That the assistance offered to the [illegible] the American Embassy, to conduct all negotiations [illegible] in Holland in the presence of a member of the [illegible] Legation at the Hague.

3. That, on explanation of the nature of the [illegible] purpose, "the American Embassy at The Hague [illegible] approving this direction and [illegible] assignments of patent rights to be [illegible] directions in Berlin by our Consulate [illegible] the diplomatic channel, in order to avoid [illegible] which would otherwise arise. Furthermore [illegible] had in its files at Washington a [illegible] on these patent matters which I had [illegible] Wilms in Berlin in September of last year [illegible] by him to Washington. The necessary [illegible] Department's own courier bring these documents [illegible] from the State Department was therefore [illegible] days."

Defense

Tribunal: VI

Case VI

BÜTEFISCH

Document: Bü 98

Defense Exhibit: Bü 66

8-3-48

8 MAR 48 Exhibit 66 Bü 98

Bü 48

(15) 17

Eidesstattliche Erklärung.

Ich, Peter Kronmüller, Angestellter des I.G.Control Office in Frankfurt a.M. und Leiter des Zentral-Archivs Frankfurt a.M.-Griesheim, wohnhaft zu Frankfurt a.M., Lersnerstrasse 31, weiss, dass ich mich strafbar mache, wenn ich eine falsche eidesstattliche Erklärung abgebe.

Ich erkläre an Eidesstatt, dass die beigefügten Fotokopieen der Schreiben

- Direktion, Dr.H.Bütefisch, Ammoniakwerk Merseburg, Leuna-Werke vom 6.August 1943 an Herrn Dr.Goldberg, Ludwigshafen a.Rh.,
- I.G.Farbenindustrie Aktiengesellschaft, Büro Sparte I, Ludwigshafen a.Rh., vom 22.Mai 1940 an das Reichswirtschaftsministerium, Berlin W 8,
- Stickstoffkalkulation vom 28.Juli 1939 an Ammoniakwerk Merseburg G.m.b.H., z.Hd.d.Herrn Prokurist Dr.Henning,
- Chemnyco Inc., New York, vom 14.Februar 1941 an I.G.Farbenindustrie Aktiengesellschaft, Patentabteilung, Ludwigshafen a.Rh.,
- Büro Sparte I, Ludwigshafen a.Rh., an Fernschreiber-Versand-Büro Op, Empfänger Dr.Ringer
- Agreement zwischen Hercules Powder Company und I.G.Farbenindustrie Aktiengesellschaft v.28.März 1940 bezw.28.Juni 1940,

mit den im Records Building des I.G.Control Office, Frankfurt a.M.-Griesheim, befindlichen Originalen übereinstimmt.

Frankfurt a.M.-Griesheim, den 20 Januar 1948

P. Kronmüller

Die vorstehende eigenhändige Unterschrift des Herrn Peter Kronmüller, wohnhaft zu Frankfurt a.M., Lersnerstrasse 31, wurde vor mir heute geleistet, was hiermit beglaubigt und bezeugt wird.

Frankfurt a.Main, den 20. Januar 1948

Heuze
(DR. HEUZE)
Assistant Defense Counsel
im Fall VI.

DEFENSE

MILITARY TRIBUNAL

No. VI

CASE No. VI

BÜTEFISCH

DOCUMENT No. Bü 208

DEFENSE EXHIBIT

No. 67

NUMBERED FOR REFERENCE

SUBMITTED 8-3-48

DOC. No. Bü 208 DEFENSE EXHIBIT No. Bü 67

Bü 208

Udo Freiherr von la Roche-Starkenfels

Baden-Baden
Bertholdstraße 7

22.I.1948.

Eidesstattliche Versicherung.

Ich, Udo Freiherr von la Roche-Starkenfels, wohnhaft in Baden-Baden, Bertholdstrasse 7 bin darauf aufmerksam gemacht worden, dass ich mich strafbar mache, wenn ich eine falsche eidesstattliche Erklärung abgebe. Ich erkläre an Eides Statt, dass meine Aussage der Wahrheit entspricht und gemacht wird, um als Beweismaterial dem Militärgerichtshof in Nürnberg, Deutschland, vorgelegt zu werden.

Kurze Personalangaben: Der Unterzeichnete ist am 19.2.1893 in Freiburg/Br. geboren und war Vorstandsmitglied der Bamag-Meguin A.-G. Berlin. Wohnhaft seit Dezember 1944 in Baden-Baden, französische Zone, Bertholdstrasse 7.

Im Jahre 1932 habe ich eine Denkschrift über die deutsche Mineralölwirtschaft gefertigt. Motiv derselben war Arbeitsbeschaffung für den stark unterbeschäftigten Maschinenbau und Einsparung von Devisen. In dieser Denkschrift empfahl ich die Verlegung der Mineralölverarbeitung aus dem Ausland in das Inland. Das Rohöl sollte eingeführt werden gegen Ausfuhr von deutschen Exportwaren, in Sonderheit solchen, welche die amerikanischen Erdölgesellschaften für ihre Bohrbetriebe in den Feldern benötigten.

Meinen Entwurf aus dem Jahre 1932 übersandte ich Herrn Professor Dr. Ubbelohde als einem der ersten wissenschaftlichen Experten auf dem Mineralölgebiet in Deutschland. Herr Prof. Ubbelohde hat den technischen und wirtschaftlichen Vorschlag im wesentlichen akzeptiert und die Denkschrift mit einer Einleitung versehen und durch Erwähnung des Hydrier- und Schwelverfahrens ergänzt.

Im Jahre 1933 übergab Herr Professor Dr. Ubbelohde diese Denkschrift Herrn Staatssekretär Feder. In eingehenden Diskussionen mit Herrn Feder haben wir das Für und Wider der gemachten Vorschläge, die auf ein Sofort-Programm und auf ein Programm auf längere Sicht abzielten, besprochen. Herr Feder erhielt im Anschluss an einen Vortrag in der Reichskanzlei von Hitler den Auftrag, den Mineralölplan durch Einfuhr von Rohöl gegen Warenkompensation im Sinne unserer Denkschrift durchzuführen und die notwendigen Anlagen zur Veredelung

b.w.

des Öls bereitzustellen.

Im Jahre 1933 wurde nach den Vorschlägen der Denkschrift als erster Auftrag der Bau einer Erdölraffinerie in Hamburg, der Eurotank, im engen Einvernehmen mit der amerikanischen Gruppe eines Herrn Davis an die deutsche Industrie vergeben und ausgeführt.

Mir war zur Zeit meiner Verhandlungen mit Herrn Feder von einem Plan, die Kohlehydrierung nach dem Hochdruckverfahren der I.G. mit Hilfe des Reiches zu verwirklichen, nichts bekannt. Erst im weiteren Verlauf des Jahres -der genaue Zeitpunkt ist mir nicht mehr erinnerlich- wurde mir durch das Reichswirtschaftsministerium und durch Herren der I.G. mitgeteilt, dass man aus technisch-wirtschaftlichen Gründen der Kohlehydrierung künftig gegenüber meinem Plan den Vorzug geben würde. Ich kann mir aber nicht denken, dass man mit mir von höchster Stelle des Reichswirtschaftsministeriums aus ernste Verhandlungen über mein Projekt geführt und dieses angefangen hätte zu verwirklichen, wenn man damals bereits durch Zusagen gegenüber der I.G. gebunden gewesen wäre.

Udo Rhomberg Werke

Die Richtigkeit der Unterschrift wird bescheinigt.
Baden-Baden, den 24.1.1948

Polizeidirektion

Der Polizeidirektor
Baden-Baden

DEFENSE

MILITARY TRIBUNAL

No. VI

CASE No. VI

BÜTEFISCH

DOCUMENT No. Bü 196

DEFENSE EXHIBIT

No. Bü 68

NUMBERED FOR REFERENCE

SUBMITTED 8-3-48

DOC. No. Bü 196 DEFENSE EXHIBIT No. Bü 68

Bü 196

Eidesstattliche Versicherung.

Ich, Dr.Ernst Rudolf Fischer, wohnhaft in Baden bei Zürich, Parkstrasse, bin darauf aufmerksam gemacht worden, dass ich mich strafbar mache, wenn ich eine falsche eidesstattliche Erklärung abgebe. Ich erkläre an Eides Statt, dass meine Aussage der Wahrheit entspricht und gemacht wird, um als Beweismaterial dem Militärgerichtshof im Justizpalast Nürnberg, Deutschland, vorgelegt zu werden.

1. Ich bin am 4.Mai 1897 in Naumburg/Saale geboren, besuchte dort das Realgymnasium bis zum Abitur, nahm am Krieg 1914 /18 teil, studierte danach Jura und trat 1922 in die Chemische Fabrik Griesheim-Elektron ein. Nachdem diese Firma in der I.G.Farbenindustrie A.G. aufgegangen war, war ich bis Mitte 1932 als Prokurist der Zentralbuchhaltung der I.G. in Frankfurt/Main tätig. Von 1932 bis 1945 war ich Verkaufsleiter für die Mineralölprodukte der I.G.

2. Mitte 1932 erhielt ich durch Professor Bosch und Professor Krauch den Auftrag, als Vorstandsmitglied in die Deutsche Gasolin A.G. einzutreten, die den Vertrieb des Leuna-Benzins durchführte. Man teilte mir dabei mit, dass man sich entschlossen habe, die Produktion von Leuna-Benzin nunmehr zumindest im Ausmass von 100 000 Jato fortzuführen. Ich bin dann im Oktober 1932 in den Vorstand der Deutsche Gasolin A.G. eingetreten.

   Aufgrund dieser Stellung wurde ich stark mit den technischen und wirtschaftlichen Schwierigkeiten befasst, die damals für die Produktion und den Vertrieb des Leuna-Benzins bestanden. Das I.G.-Hydrierverfahren war zwar seit 1932 grosstechnisch gelöst. Seine Wirtschaftlichkeit war jedoch noch nicht genügend gesichert. Die Gestehkosten hatten zwar erheblich gesenkt werden können, bedurften aber noch einer weiteren Senkung. Diese Senkung war allerdings im wesentlichen nur noch eine Frage des Durchsatzes. Andererseits war auch die Gestaltung der Erlöse unsicher, wie der einige Jahre vorher stattgefundene Preiskampf mit den Russen veranschaulicht hatte.

3. Zu diesen Schwierigkeiten gesellte sich noch die mit wachsender Produktion von synthetischem Benzin immer stärker werdende Gegnerschaft von Interessenten und einem Teil der Öffentlichkeit. Der von den Importeuren gegründete "Erdöl-Reichsverband" versuchte, die deutsche Presse gegen die synthetische Benzinproduktion zu mobilisieren; er intervenierte gleich-

./.

zeitig bei den Reichsbehörden und wies diese unter anderem auf den zu erwartenden Ausfall an Mineralöl-Zöllen hin. Ähnliche Bestrebungen gingen von der Automobilindustrie aus. An diesen Angriffen gegen die Hydrierung beteiligte sich auch die damals schon einflussreiche Presse der NSDAP, die ohnedies der I.G. als einem grosskapitalistischen Unternehmen nicht wohl gesinnt war.

Der damalige Leiter der I.G., Professor Bosch, entschloss sich daher, die Presseabteilung der I.G. zu beauftragen, durch technische und wirtschaftliche Aufklärung über die Benzinhydrierung die teilweise sehr unsachlichen Argumente ihrer Gegner zu widerlegen. Dies ist unter anderem dadurch geschehen, dass Pressevertreter zu Besichtigungen nach Leuna eingeladen, geeignete Werbematerialien verfasst und Vertretern verschiedener Parteien aufklärende Informationen gegeben wurden. Ich habe erst im Laufe des Jahres 1933 bei einem gelegentlichen Gespräch mit Dr.Bütefisch erfahren, dass im Zusammenhang hiermit im Herbst 1932 auch ein Besuch bei Hitler stattgefunden hat. Wie mir Dr.Bütefisch damals erzählte, war er zusammen mit Dr.Gattineau im Auftrage von Professor Bosch bei Hitler gewesen. Der Besuch hatte wie alle damaligen Aktionen den Zweck, der öffentlichen Kampagne gegen die Benzinhydrierung ein Ende zu machen. Dr.Bütefisch hatte als der Experte für die Benzinhydrierung die notwendigen technischen und wirtschaftlichen Aufklärungen gegeben, während Dr.Gattineau als der Pressemann der I.G. fungierte.

Dr.Bütefisch kannte meine Sorgen im Konkurrenzkampf mit den anderen grossen Ölgesellschaften, und wir haben gerade über das Thema der vom Benzol-Verband (BV) so erfolgreich durchgeführten Propaganda "Treibstoff aus deutscher Kohle" im Hinblick auf ähnliche Propagandaideen für das Leuna-Benzin oft gesprochen. Dr.Bütefisch hat mir aber niemals etwas von einer Zusage oder Versprechung Hitlers oder seiner Partei in Bezug auf die Benzinhydrierung berichtet, obwohl derartiges bei der Verkaufswerbung sehr gut hätte verwertet werden können. Auch bei den Verhandlungen über die Erlössicherung für das Leuna-Benzin, die später zum Abschluss des Benzin-Garantievertrages zwischen dem Reich und der I.G. führten, ist ein solches Argument weder von Dr.Bütefisch noch von einem anderen Vertreter der I.G. jemals vorgebracht worden.

4. Im Jahre 1932 waren zwischen dem Reichswirtschaftsministerium und der I.G. Verhandlungen über eine Erlössicherung für das Leuna-Benzin in Gang gekommen. Diese Erlössicherung war bei den geschilderten Verhältnissen für

./.

einen weiteren Ausbau der Hydrieranlage der I.G. unerlässlich. Andererseits war das Reich vor allem aus Gründen der Devisenersparnis bestrebt, die deutsche Benzinproduktion zu steigern. Derartige Verhandlungen lagen im Zuge der damaligen Entwicklung. Auch die Benzol- und Spiritusindustrie hatte schon vorher wegen des Absatzes und der Erlöse ihrer Produkte mit den zuständigen Reichsbehörden verhandelt. Beide Industrien hatten dabei befriedigende Ergebnisse erzielt. Es war daher natürlich, dass auch die I.G. und das Reich 1932 in solche Verhandlungen eintraten. Nachdem ich Vorstandsmitglied der Deutsche Gasolin A.G. und Verkaufsleiter für die Mineralölprodukte der I.G. geworden war, habe ich ab Anfang 1933 die Führung dieser Verhandlungen für die I.G. übernommen.

Nach der nationalsozialistischen Machtergreifung zeichnete sich im Frühjahr 1933 eine Entwicklung ab, die nicht nur für die Verhandlungen mit dem Reich, sondern für die Benzinhydrierung überhaupt äusserst bedrohlich war. Damals wurde bekannt, dass der Staatssekretär im Reichswirtschaftsministerium, Gottfried Feder, den Plan ins Auge fasste, in Deutschland eine grosse Raffinerieindustrie zur Veredelung importierten Rohöls zu schaffen. Bei Verwirklichung dieses Planes wäre für die Benzinhydrierung, jedenfalls aber für ihren weiteren Ausbau kein Raum mehr geblieben. Der mit grosser Aktivität vertretene Plan Feders wurde erst fallengelassen, nachdem er einer näheren Prüfung durch die zuständigen Stellen aus sachlichen Gründen nicht standgehalten hatte. Die Verhandlungen zwischen dem Reich und der I.G. führten dann im Dezember 1933 zum Abschluss des Benzin-Garantievertrages.

Der Inhalt des Vertrages war durch den Gesichtspunkt bestimmt, einerseits dem Reich freie Hand für seine künftige Zoll- und Steuerpolitik auf dem Mineralölgebiet zu lassen, andererseits den privatwirtschaftlichen Charakter der Produktion der I.G. nicht zu beeinträchtigen. Hierfür erschien damals eine Absatz- und Preisgarantie durch das Reich am geeignetsten. In seiner Durchführung hat der Vertrag der I.G. zwar die erforderliche Rückendeckung geboten, aber auch dazu geführt, dass die I.G. die Gewinne nicht für sich behalten konnte, die sich infolge der durch ständige Weiterarbeit erzielten Senkung der Gestehkosten ergaben. Die I.G. hat daher praktisch aufgrund des Vertrages hohe Millionenbeträge an das Reich abführen müssen.

Baden, den 29. Januar 1948

Der unterzeichnete öffentliche Notar des Kantons Aargau Dr. Fritz Voser, Fürsprecher in Baden beglaubigt hiemit die vorstehende Unterschrift des ihm persoenlich als handlungsfaehig bekannten Herrn Dr. Ernst Rudolf Fischer wohnhaft in Baden bei Zuerich

Baden, 29. Januar 1948
Der Notar:

DEFENSE

MILITARY TRIBUNAL

No. VI

CASE No. VI

BÜTEFISCH

DOCUMENT No. Bü 218

DEFENSE EXHIBIT

No. Bü 69

NUMBERED FOR REFERENCE

SUBMITTED 8-3-48

DOC. No. Bü 218 DEFENSE EXHIBIT No. Bü 69

Bü 218

Dokument Buetefisch Nr.

Exhibit Nr._____

Eidesstattliche Erklaerung.

Ich, Dr.Kurt H a r t m a n n , wohnhaft Ilvesheim bei Mannheim,Goethestrasse 25, bin darauf aufmerksam gemacht werden, dass ich mich strafbar mache, wenn ich eine falsche eidesstattliche Erklaerung abgebe.Ich erklaere an Eides Statt, dass meine Aussage der Wahrheit entspricht und gemacht wird, um als Beweismaterial dem Militaergerichtshof im Justizpalast Nuernberg,Deutschland, vorgelegt zu werden.

Als langjaehriger Mitarbeiter der Sparte I im Werk Oppau der I.G.Farbenindustrie war ich unter anderem an den kalkulatorischen Ueberlegungen ueber die Wirtschaftlichkeit der Hydrierung beteiligt. Auf Grund der damals gewonnenen Kenntnisse ueber diese Verhaeltnisse habe ich die anliegende Aufstellung ueber die Kosten der Hydrierung bis Ende 1932.angefertigt. Dabei habe ich die in den Buechern der I.G. verbuchten Betraege verwendet und die Vergutung der Standard Oil Co.of New Jersey fuer die Ueberlassung der Hydrierpatente mit dem Betrag eingesetzt, der sich nach den von Mr.Howard in seinem Buche " Buna rubber " (Verlag D.van Nostrand Company, Inc.New York 1947) auf Seite 27/28 Abl. gemachten ~~gemachten~~ Ausfuehrungen ergibt.

Meine Berechnung kommt per 31.12.1932 zu einem ungedeckten Aufwand von

182 Mill.RM.

Diesem Aufwand stand zu diesem Zeitpunkt eine betriebsfaehige Hydrieranlage von mindestens 100 000 Jato Leistung gegenueber, welche zwar infolge der vorgenommenen erheblichen Sonderabschreibungen nur noch mit 23 Mill.RM. zu Buch stand, deren Wert aber erheblich groesser war. Der wirkli-

Dokument Buetefisch Nr.

Exhibit Nr._____

che Verlust aus der Entwicklung der Hydrierung lag demnach per Ende 1932 wesentlich unter dem obigen Betrag von

182 Mill.RM.

Nuernberg,den 25.Oktober 1947.

Dr. Kurt Hartmann

(Dr.Kurt Hartmann)

Die vorstehende, vor mir vollzogene Unterschrift des Herrn Dr.Kurt Hartmann,wohnhaft Ilvesheim bei Mannheim, Goethestrasse 25, beglaubige ich hiermit.

Nuernberg,den 25.Oktober 1947.

Hans Flächsner

(Dr.Hans Flaechsner)

Dokument Buetefisch Nr.

Exhibit Nr._____

Anlage.

Die Kosten der Hydrierung bis Ende 1932.

Versuchs - und Laborkosten		146 Mill RM.
Fabrikationsaufwand einschliesslich Normalabschreibungen		207 " "
Sonderabschreibungen und sonstige Ergaenzungskosten		51 " "
		404 Mill.RM.
abzueglich:		
Netteerloes fuer verkaufte Produkte	74	
Vergutung der Standard Oil Co. 35 Mill.Dollar zum Kurs von 4,2134 =	148	222 " "
Ungedeckter Aufwand zu Ende 1932		182 Mill.RM.

Nuernberg, den 25. Oktober 1947.

Dr. Kurt Hartmann

(Dr.Kurt Hartmann)

DEFENSE

MILITARY TRIBUNAL

No. VI

CASE No. VI

BÜTEFISCH

DOCUMENT No. Bü 75

DEFENSE EXHIBIT

No. Bü 70

NUMBERED FOR REFERENCE

SUBMITTED 8-3-48

DOC. No. Bü 75 DEFENSE EXHIBIT No. Bü 70

Bü 75

Eidesstattliche Versicherung.

Ich, Dr.Hermann P e t r i , wohnhaft in Burghaus Stockum in Vennheide über Anrath, bin darauf aufmerksam gemacht worden, dass ich mich strafbar mache, wenn ich eine falsche eidesstattliche Erklärung abgebe. Ich erkläre an Eidesstatt, dass meine Aussage der Wahrheit entspricht und gemacht wird, um als Beweismaterial dem Militärgerichtshof Nr.VI im Justizpalast Nürnberg, Deutschland, vorgelegt zu werden.

Seit 1927 war ich im Reichswirtschaftsministerium tätig, ab 1929 auf mineralölwirtschaftlichem Gebiet, seit 1932 bis zu meinem Ausscheiden im Jahre 1935 als Sachbearbeiter im Referat Chemie als engster Mitarbeiter des damaligen Ministerialrates Dr.Mulert. Ich habe die Vorarbeiten der Garantieverträge für die Erzeugung künstlichen Benzins geleistet.

Der Grundgedanke für den Abschluss des Garantievertrages zwischen dem Deutschen Reich und dem Leunawerk war folgender:

Bereits einige Jahre vor dem Jahre 1932 waren auf dem Gebiet der Hydrierung erhebliche und kostspielige Versuche unternommen worden. Die praktische grosstechnische Durchführung war dagegen nur bei einem einzigen Betrieb mit der relativ geringen Kapazität von 100 000 to im Jahre durchgeführt worden. Die I.G.Farben zögerten daher, auf die Projekte der Grossproduktion grosse Kapitalien zu verwenden, wenn keine Sicherheit für den rentablen Absatz der Produkte gewährleistet war. Nun hatten aber die gesamte Wirtschaft und auch die Reichsregierung Interesse an der Hydrierung, da sie Devisen sparen half und Arbeitsplätze schaffte, - in der damaligen Zeit der Erwerbslosigkeit ein wichtiger Gesichtspunkt. Das Reich wollte daher der I.G.Farbenindustrie eine Sicherung und einen Ansporn für die Zukunft bieten, um die spätere grosswirtschaftliche Anwendung und Weiterentwicklung der bisherigen Versuchsergebnisse zu gewährleisten.

Die I.G. ihrerseits wollte das Risiko des weiteren Ausbaus nicht allein tragen. Es stand eine Neuinvestierung von über 100 Millionen Mark in Frage. Die Marktverhältnisse waren damals völlig zerrüttet. Dies war eine Folge der russischen Dumping-Preise, späterhin wirkten sich die deflationistischen Massnahmen der Regierung Brüning aus. Dazu kam noch die wechselnde Steuer- und Zollgesetzgebung. Alles dies waren Faktoren, auf die die I.G.Farbenindustrie nicht einwirken konnte. Eine Garantie durch das Reich war daher der gegebene Ausweg.

Der Vertragsgegenstand war neuartig und verlangte die Berücksichtigung

./.

sehr verschiedenartiger Gesichtspunkte. Die Verhandlungen zogen sich daher recht lange hin. Sie begannen im Jahre 1932 und schlossen im Dezember 1933 ab.

Inzwischen war längst die Regierung Hitler an die Macht gekommen. Diese Tatsache hatte aber auf die Verhandlungen keinen Einfluss. Ich jedenfalls habe von einer Einflussnahme der NSDAP auf die Verhandlungen nichts wahrgenommen. Die Verhandlungen und Arbeiten verliefen sachlich und ohne Eingriffe durch nationalsozialistische Stellen oder Persönlichkeiten. Arbeitsweise, Verhandlungsdauer und Hartnäckigkeit der Vertragsparteien beweisen eindeutig, dass ein politisches Übereinkommen zwischen I.G. und NSDAP nicht vorliegt.

Wenn gelegentlich die Presse der NSDAP den Vertrag für ihre Zwecke ausschlachtete, so beweist das noch nicht das Gegenteil, denn auch andere Einrichtungen, die lediglich den Abschluss älterer Entwicklungen darstellten, wurden von der NSDAP als ihr eigenes Verdienst in Anspruch genommen.

Der Vertrag wirkte sich so aus, dass das Deutsche Reich dabei ein gutes Geschäft machte. Wahrscheinlich war dies nicht beabsichtigt. Hätte man die gesamten Verhältnisse besser übersehen, so hätte die I.G. gut daran getan, eine Reichsgarantie nicht in Anspruch zu nehmen.

Dr. Hermann Petri

URNr. 27 für 1948.

Auf Grund vor mir erfolgter Fertigung beglaubige ich hierdurch amtlich die Unterschrift des Herrn Doctor Hermann Petri, Dezernent der Industrie- und Handelskammer Düsseldorf, wohnhaft zu Düsseldorf, Goibelstrasse 19, früher zu Burghaus Steckum in Vennheide über Anrath. Ueber die Persönlichkeit verschaffte ich mir durch vorgelegten Personalausweis Nr. AY 15e385 - JWE - Gewissheit.

Düsseldorf, den 3e. Januar 1948.

Der Notar:

Robert Gonnella Notar in Düsseldorf

Kostenberechnung

Geschäftswert unbest. RM.

Gebühr §§ 144, 25 39 Kost.-O. 4.- RM.

Zusatzgebühr §§ 153, 52, Kost.-O. " "

Umsatzsteuer 0.12 "

DEFENSE

MILITARY TRIBUNAL

No. VI

CASE No. VI

BÜTEFISCH

DOCUMENT No. Bü 10

DEFENSE EXHIBIT

No. Bü 71

NUMBERED FOR REFERENCE

SUBMITTED 8-3-48

DOC. No. Bü 10 DEFENSE EXHIBIT No. Bü 71

Bü 10

Eidesstattliche Versicherung

Ich, Amtsrat außer Dienst, Kurt K l i n g e, wohnhaft in Leipzig O 39, Preussenstrasse 86, bin darauf aufmerksam gemacht worden, daß ich mich strafbar mache, wenn ich eine falsche eidesstattliche Versicherung abgebe. Ich erkläre an Eides statt, dass meine Aussage der Wahrheit entspricht und gemacht wird, um als Beweismaterial dem Militärgerichtshof Nr.VI im Justizpalast Nürnberg, Deutschland, vorgelegt zu werden.

1. Zustandekommen des Garantievertrages zwischen dem Reich und der I.G.

Der Vertrag zwischen dem Reich und der I.G.Farbenindustrie über Preisgarantie für Hydrierbenzin ist Ende 1933 abgeschlossen worden und am 1.7.1934 mit einer Laufzeit von 10 Jahren in Kraft getreten. 1927 hatte die I.G. zur großtechnischen Erprobung des Hochdruck-Hydrierverfahrens in Leuna eine Anlage gebaut für eine Leistung von 100.000 Jahrestonnen. Die Anlage hatte gezeigt, daß das Verfahren fabrikationsreif war. Aber eine Wirtschaftlichkeit war für die Zukunft nur zu erzielen, wenn vor allem der Benzinpreis auf längere Sicht stabil blieb. Preisentwicklung auf dem Weltmarkt und Zollpolitik des Deutschen Reiches belasteten den Preis des Benzins mit einem Risiko, das für eine Anlage von vielen Millionen Mark nicht ohne staatliche Rückversicherung getragen werden konnte.

Der Zweck des Vertrages war, der I.G. den Absatz des synthetischen Benzins zu einem Preis zu garantieren, der die Selbstkosten und eine bescheidene Kapitalverzinsung deckte. Das Reich übernahm also das Preis- und Absatzrisiko. Dabei war das Absatzrisiko gering, denn das synthetische Benzin hatte sich inzwischen durchgesetzt, was schon daraus hervorgeht, daß die Shell- und Standard-Vertriebsorganisationen gewisse Mengen von Leuna-Benzin zum Verkauf übernommen hatten. Außerdem machte die Leuna-Produktion nur einen geringen Anteil am gesamten deutschen Bedarf aus. Demnach lag das Schwergewicht des Vertrages in der Garantie des Preises.

Als Gegenleistung musste die I.G. auf alle Mehrgewinne verzichten, die im Lauf der Garantiezeit über den Garantiepreis hinaus erzielt werden konnten. Gleichzeitig verpflichtete sich die I.G. zu einer Erweiterung der 100.000 t-Anlage auf 350.000 t.

2. Näherer Inhalt des Vertrages:

Das Reich garantierte einen Selbstkostenpreis. Lag der Verkaufserlös darunter, so musste das Reich zuzahlen. War der Verkaufserlös für Benzin dagegen höher, so hatte die I.G. den Mehrerlös an das Reich abzuführen. Außerdem befanden sich noch verschiedene Modalitäten über die Festsetzung des Garantiepreises in dem Vertragswerk, die zur Folge hatten, daß die Vorteile aus der weiteren technischen und wirtschaftlichen Vervollkommnung der Benzinproduktion in Leuna weitestgehend dem Reich als Garantiegeber zugute kamen.

3. Die Auswirkung des Vertrages:

In den ersten Vertragsjahren hat das Reich an die I.G.Farbenindustrie etwa 6-8 Mill.RM gezahlt. Dann aber erzielte die I.G. durch Verbesserung der Verkaufspreise für Benzin und Senkung der Erzeugungskosten Mehrerlöse, die sie an das Reich abführen musste. Infolgedessen nahm das Reich von der I.G.Farbenindustrie bis zum Ablauf des Vertrages etwa 50 Mill.RM ein. Diese Summe wäre noch größer geworden, wenn nicht andere Verpflichtungen des Reiches gegenüber der I.G. gegen die Mehrerlöse aufgerechnet worden wären. Mit anderen Worten: der tatsächliche finanzielle Gewinn des Reiches beläuft sich auf weit über 50 Millionen Mark.

4. Die Durchführung des Garantievertrages:

Der Vertrag ist gewissenhaft durchgeführt worden. Er hat sich im Verlauf der Zeit zu einer Einnahmequelle für das Reich entwickelt. Die Abrechnungen sind nicht kleinlich, aber auch nicht großzügig durchgeführt worden. Die Abrechnungen der I.G. wurden periodisch durch das Reichswirtschaftsministerium unter Beteiligung des Reichsfinanzministeriums und des Rechnungshofes des Deutschen Reiches nachgeprüft. Die I.G. hat mehrfach um eine Abänderung des Vertrages nachgesucht, so z.B. wegen der starken Erhöhung der Körperschaftssteuer, durch die die in die Selbstkosten eingerechnete Kapitalverzinsung immer mehr beschnitten wurde. Der Vertrag ist jedoch nicht geändert worden. Das Reich berief sich solchen Wünschen gegenüber auf die Vorschriften der Reichshaushaltsordnung, nach denen eine Abänderung von Verträgen zum Nachteil des Reiches nicht möglich ist.

5. Vergleich des I.G.-Vertrages mit anderen Garantieverträgen:

Der I.G.-Benzinvertrag war der erste seiner Art. Entsprechende Verträge sind vom Reich auch mit den Lizenzträgern des Verfahrens zur Herstellung von Benzin nach Fischer-Tropsch abgeschlossen worden, denen dadurch die gleichen Entwicklungsbedingungen wie dem Hochdruckverfahren der I.G. eingeräumt werden sollten. Der I.G.-Vertrag galt als Muster für die später mit anderen Werken abgeschlossenen Verträge, die sich allerdingsdenn in mehrfacher Hinsicht von dem I.G.-Vertrag unterschieden. Auf Grundder Erfahrungen, nämlich mit dem I.G.-Vertrag, bestanden die anderen Werke darauf, daß ihnen an den Mehrerlösen eine Beteiligung von 50 % zugestanden wurde. Außerdem hat das Reich später im Rahmen der Selbstkostengarantie die Körperschaftssteuer für die Verzinsung des investierten Eigenkapitals als Kostenfaktor anerkannt, was bei der I.G. nicht der Fall war. Die I.G. hat sich dadurch benachteiligt gefühlt, denn sie als die Schöpferin des Hochdruck-Hydrierverfahrens hatte einen ungünstigeren Vertrag mit dem Reich als die Werke, welche später gebaut worden sind und die sich die Vorarbeit der I.G. zunutze gemacht hatten.

Wenn die I.G. überhaupt an der Benzinproduktion noch ein finanzielles Interesse behalten hat, so deshalb, weil es gelang, die Benzinproduktion von Leuna über die Vertragshöchstmenge hinaus zu steigern. Die Mehrerzeugung lag aber außerhalb des Vertrages. Die Gewinne aus der vertragsfreien Produktion sind der I.G. voll zugeflossen. Endlich verdiente die I.G. auch noch am Absatz des bei der Hydrierung anfallenden Treibgases. Sie hat ferner auch noch aus Lizenzvergebungen profitiert.

Leipzig, den 2.2.1948

Kurt Klinge

Vorstehende Namensunterschrift

des Herrn Amtsrat a.D. Kurt K l i n g e in Leipzig O 39, Preußenstraße 86 wohnhaft,

- ausgewiesen durch Kennkarte Nr. C 713 971, ausgestellt vom Polizeipräsidenten in Berlin, den 14. April 1944 -.

beglaubige ich hiermit.

Leipzig, den 4. Februar 1948.

Dr. Freund Notar in Leipzig

Notar.

U.R. Nr. 62/1948.

Kosten:

Wert: 3.000.— RM

4.— RM Gebühr §§ 26, 39 RKO.,
-.12 " Umsatzsteuer

4.12 RM

Der Notar:

DOC. No. Bü 109 DEFENSE EXHIBIT No. Bü 72

DEFENSE

MILITARY TRIBUNAL

No. VI

CASE No. VI

BÜTEFISCH

DOCUMENT No. Bü 109

DEFENSE EXHIBIT

No. Bü 72

NUMBERED FOR REFERENCE

SUBMITTED 8-3-48

Bü 109

Aufstellung über die Zahlungen aus dem Benzin-Vertrag zwischen dem Reichswirtschaftsministerium und der Ammoniakwerk Merseburg G.m.b.H., Leuna Werke.

1. Zahlungen des Reiches an A.W.M.

1934 (2.Halbjahr)	RM 3 295 393,--
1935	" 1 768 077,--
	RM 5 063 470,--

2. Zahlungen der A.W.M. an das Reich

1936	RM 5 457 987,--
1937	" 14 981 344,--
1938	" 12 275 690,--
1939	" 6 971 576,--
1940	" 5 699 604,--
1941	" 6 473 028,--
1942	" 9 699 068,--
1943	" 14 295 696,--
1944 (1.Halbjahr)	" 15 618 774,--
	RM 91 472 767,--

Eidesstattliche Erklärung.

Ich, Emil Würth, wohnhaft Frankfurt/M.-Eschersheim, Josephskirchstr.13 bei Wagner, bin darauf aufmerksam gemacht worden, dass ich mich strafbar mache, wenn ich eine falsche eidesstattliche Erklärung abgebe. Ich erkläre an Eides Statt, dass meine Aussage der Wahrheit entspricht und gemacht wird, um als Beweismaterial dem Militärgerichtshof im Justizpalast Nürnberg, Deutschland, vorgelegt zu werden.

Ich wurde am 26.Januar 1892 geboren. Seit 1.Dezember 1919 war ich Angestellter, seit 1937 Handelsbevollmächtigter der I.G.Farbenindustrie AG. und der Ammoniakwerk Merseburg G.m.b.H., Leuna Werke, in der Abteilung Stickstoffkalkulation bzw. Abrechnungsstelle Sparte I und bin jetzt Angestellter des Control Office der I.G.Farbenindustrie AG., Abteilung Verkaufsbuchhaltung Stickstoff und Öle in Frankfurt a.M. Auf Grund meiner Tätigkeit und der mir zugänglichen Akten habe ich die vorstehende Aufstellung über die Zahlungen des Reichs an die Ammoniakwerk Merseburg G.m.b.H. bzw. Ammoniakwerk Merseburg G.m.b.H. an das Reich angefertigt.

Frankfurt a.M., d.17.Dezember 1947.

Emil Würth

Die vorstehende, vor mir vollzogene Unterschrift des Herrn Emil Wuerth, wohnhaft Frankfurt am Main-Eschersheim, beglaubige ich hiermit.

Frankfurt a.M., den 17.Dezember 1947.

(Dr.Kurt Hartmann)
Assistant Defense Counsel
im Fall VI

DEFENSE

MILITARY TRIBUNAL

No. VI

CASE No. VI

BÜTEFISCH

DOCUMENT No. Bü 268

DEFENSE EXHIBIT

No. Bü 73

NUMBERED FOR REFERENCE

SUBMITTED 8-3-48

DOC. No. Bü 268 DEFENSE EXHIBIT No. Bü 73

Bü 268

Dokument Buetefisch Nr. 268

Exhibit Nr._____

Auszug aus der Niederschrift ueber die 86.Sitzung des Arbeitsausschusses am Dienstag,dem 9.Oktober 1934,nachmittags 3 Uhr im Verwaltungsgebäude Frankfurt am Main.

... ...

Punkt 8 der Tagesordnung:

Hydrierung. Ref.Schmitz.

In Abwesenheit von Herrn Dr.Krauch berichtet Herr Geheimrat Schmitz ueber die Umlage, die der Braunkohle zum Ausbau der Hydrierung auferlegt werden soll, was fuer uns, angesichts unserer eigenen Leistungen, ausserordentlich ueberraschend ist.

... ...

Ich, Dr.Kurt Hartmann, Assistent des Verteidigers Rechtsanwalt Helmuth Henze im Fall VI vor dem Tribunal VI versichere, dass das verstehende Dokument eine wortgetreue auszugsweise Abschrift der mir in Original vorliegenden Niederschrift ueber die 86.Sitzung des Arbeitsausschusses am 9.Oktober 1934 in Frankfurt am Main ist.

Nuernberg,den 19.Februar 1948.

Dr. Kurt Hartmann

(Dr.Kurt Hartmann)
Assistent Defense Counsel
im Fall VI

DOC. No. Bü 90 DEFENSE EXHIBIT No. Bü 74

DEFENSE

MILITARY TRIBUNAL

No. VI

CASE No. VI

BÜTEFISCH

DOCUMENT No. Bü 90

DEFENSE EXHIBIT

No. Bü 74

NUMBERED FOR REFERENCE

SUBMITTED 8-3-48

Dokumente Buetefisch Nr. 90

Exhibit Nr. _____

Auszug aus dem Reichsgesetzblatt

Teil I 1934, Seite 863, vom 29. September 1934 :

Verordnung ueber die Errichtung wirtschaftlicher Pflichtgemeinschaften in der Braunkohlenwirtschaft.

vom 28. September 1934.

Auf Grund des Gesetzes ueber wirtschaftliche Massnahmen vom 3. Juli 1934 (Reichsgesetzbl. I. S. 565) wird verordnet:

Paragraph 1

(1) Der Reichswirtschaftsminister kann zur neuen oder vermehrten Verwertung von Braunkohle, sofern er diese Verwertung im Hinblick auf das Wohl von Staat und Volk fuer dringend erforderlich haelt, Unternehmen oder Personen, die Braunkohle gewinnen oder ueber Braunkohlenvorkommen verfuegen, zu Vereinigungen zusammenschliessen oder an bestehende Zusammenschluesse anschliessen(wirtschaftliche Pflichtgemeinschaften).

(2) Unternehmen, deren Geschaeftsbetrieb dem im Abs. 1 genannten Zweck dient, kann der Reichswirtschaftsminister der Pflichtgemeinschaft anschliessen.

(3) Die Mitglieder der Pflichtgemeinschaft sind an dem Vermoegen der Gemeinschaft und den sich bei der Durchfuehrung des Vorhabens ergebenden Ertraegen nach Massgabe ihrer Leistungen beteiligt.

Paragraph 2

Der Reichswirtschaftsminister erlaesst die zur Durchfuehrung des Paragraph 1 erforderlichen Bestimmungen. Er kann insbesondere

1. die Rechtsverhaeltnisse der Pflichtgemeinschaft und die Rechte und Pflichten ihrer Mitglieder regeln,

./.

2. bestimmen, dass die PFLichtgemeinschaft rechtsfaehig ist.

Paragraph 3

Die Pflichtgemeinschaften unterstehen der Aufsicht des Reichswirtschaftsministers. Die Gemeinschaften und im Rahmen ihres Pflichtenkreises deren Mitglieder sind an seine Weisungen gebunden. Der Reichswirtschaftsminister kann seine Befugnisse Beauftragten uebertragen.

Paragraph 4

Eine Entschaedigung durch das Reich wegen eines Schadens, der durch eine Massnahme auf Grund dieses Gesetzes entsteht, wird nicht gewaehrt.

Paragraph 5

Wer den auf Grund dieser Verordnung erlassenen Bestimmungen vorsaetzlich oder fahrlaessig zuwiderhandelt, wird mit Gefaengnis und mit Geldstrafe oder mit einer dieser Strafen bestraft. Die Hoehe der Geldstrafe ist unbeschraenkt. Die Strafverfolgung tritt nur auf Antrag des Reichswirtschaftsministers ein. Der Antrag kann zurueckgenommen werden.

Paragraph 6

Der Reichswirtschaftsminister erlaesst die zur Durchfuehrung dieser Verordnung erforderlichen Rechts - und Verwaltungsvorschriften.

Paragraph 7

Diese Verordnung tritt am Tage nach der Verkuendung in

./.

Kraft.

Berlin, den 28.September 1934.

DER REICHSWIRTSCHAFTSMINISTER

Mit der Fuehrung der Geschaefte beauftragt:

Dr.Hjalmar Schacht

Praesident des Reichsbankdirektoriums.

ebenda Seite 1068.

Erste Verordnung zur Durchfuehrung der Verordnung ueber die Errichtung wirtschaftlicher Pflichtgemeinschaften in der Braunkohlenwirtschaft. Vom 23.Oktober 1934.

Auf Grund der Paragraphen 2 und 6 der Verordnung ueber die Errichtung wirtschaftlicher Pflichtgemeinschaften in der Braunkohlenwirtschaft vom 28.September 1934 (Reichsgesetzbl.I S.863) wird verordnet:

Paragraph 1

(1) Zu einer wirtschaftlichen Pflichtgemeinschaft werden die Braunkohlenunternehmungen zusammengeschlossen, die der Reichswirtschaftsminister im einzelnen bestimmt. Der Reichswirtschaftsminister kann Mitglieder aus der Pflichtgemeinschaft wieder entlassen.

(2) Die Pflichtgemeinschaft fuehrt den Namen "Pflichtgemeinschaft der Braunkohlenindustrie " und hat ihren Sitz in Berlin. Sie ist rechtsfaehig.

(3) Zweck der Pflichtgemeinschaft ist die Finanzierung einer Aktiengesellschaft durch die Mitglieder der Pflichtgemeinschaft mit einem Kapital bis zu einer vom Reichs-

./.

wirtschaftsminister festzusetzenden Pflichtgrenze.Gegenstand dieser Aktiengesellschaft ist die Herstellung von Treibstoffen und Schmieroelen unter Verwendung von Braunkohle und die Errichtung solcher Anlagen, die zur Erreichung und Foerderung dieser Zwecke geeignet sind.

(4) Die Pflichtgemeinschaft wird gerichtlich und aussergerichtlich durch einen Reichskommissar vertreten, den der Reichswirtschaftsminister bestellt. Der Reichskommissar der Pflichtgemeinschaft ist zugleich Reichskommissar der Aktiengesellschaft. Er kann fuer die Pflichtgemeinschaft eine Satzung und Geschaeftsordnung erlassen. Der Reichswirtschaftsminister bestellt einen Vertreter des Reichskommissars.

(5) Die Unkosten der Pflichtgemeinschaft traegt die Aktiengesellschaft.

Paragraph 2

(1) Der Reichskommissar ist befugt,

1. von den Verwaltungsorganen der Gesellschaft Auskuenfte ueber alle Geschaeftsangelegenheiten zu verlangen,
2. die Berufung der Generalversammlung, die Anberaumung von Sitzungen der Verwaltungsorgane sowie die Ankuendigung von Gegenstaenden zur Beschlussfassung zu verlangen und, wenn dem Verlangen nicht entsprochen wird, die Berufung, Anberaumung oder Ankuendigung auf Kosten der Gesellschaft selbst vorzunehmen,
3. die Ausfuehrung von Beschluessen oder Anordnungen der Generalversammlung und des Aufsichtsrats zu untersagen, wenn er das im Interesse von Reich und Volk fuer erforderlich haelt. Er und sein Vertreter haben das Recht, an den Generalversammlungen und den

./.

Dokument Buetefisch Nr.90.

Exhibit Nr._____

Sitzungen des Vorstandes und Aufsichtsrats teilzunehmen. Sie sind hierzu einzuladen;

4. fuer die Mitglieder der Pflichtgemeinschaft als gesetzlicher Vertreter Willenserklaerungen abzugeben und Handlungen vorzunehmen. Der Reichskommissar verteilt und uebertraegt nach einem vom Reichswirtschaftsminister zu bestimmenden Schluessel von den Gruendern gezeichnete Aktien auf die an der Gruendung nicht beteiligten Mitglieder der Pflichtgemeinschaft.

(2) Den Zeitpunkt der Einzahlung nachzufordernder Aktienbetraege bestimmt der Aufsichtsrat der Aktiengesellschaft im Einvernehmen mit dem Reichskommissar.

Paragraph 3

Der Reichskommissar kann erforderlichenfalls die Finanzaemter ersuchen, die Einziehung und Beitreibung gezeichneter Aktienbetraege , der Betraege fuer die nach Paragraph 2 Abs.1 Ziffer 4 Satz 2 zu uebernehmender Aktien und von Unkosten der Pflichtgemeinschaft nach den Vorschriften der Reichsabgabenordnung vorzunehmen.

Paragraph 4

(1) Bei der Gruendung der Gesellschaft findet Paragraph 192 Abs.2 des Handelsgesetzbuches keine Anwendung.

(2) Die Mitglieder des Aufsichtsrats der Aktiengesellschaft werden von dem Reichskommissar bestellt und abberufen.

(3) Bei der Anmeldung der Gesellschaft ist abweichend vom Paragraph 195 Abs.3 Satz 2 des Handelsgesetzbuchs eine Bareinzahlung von mindestens 1/10 des Nennbetrages der Aktien nachzuweisen. Das gilt auch fuer Kapitals-

./.

Dokument Buetefisch Nr.90

Exhibit Nr._____

erhoehungen.

(4) Eine Erhoehung des Grundkapitals der Gesellschaft ist auch vor der vollen Einzahlung des Kapitals zulaessig.

(5) Paragraph 207 des Handelsgesetzbuches findet fuer die Gesellschaft keine Anwendung.

Paragraph 5

Diese Verordnung tritt mit dem Tage ihrer Verkuendung in Kraft.

Berlin, den 23.Oktober 1934.

Der Reichswirtschaftsminister
Mit der Fuehrung der Geschaefte beauftragt:
Hjalmar Schacht
Praesident des Reichsbankdirektoriums.

DOC. No. Bü 100 DEFENSE EXHIBIT No. Bü 75

DEFENSE

MILITARY TRIBUNAL

No. VI

CASE No. VI

BÜTEFISCH

DOCUMENT No. Bü 100

DEFENSE EXHIBIT

No. Bü 75

NUMBERED FOR REFERENCE

SUBMITTED 8-3-48

Bü 100

Eidesstattliche Versicherung.

Ich, Dr.Ernst H o c h s c h w e n d e r , wohnhaft in Trieb Nr. 17, bin darauf aufmerksam gemacht worden, dass ich mich strafbar mache, wenn ich eine falsche eidesstattliche Erklärung abgebe. Ich erkläre an Eides Statt, dass meine Aussage der Wahrheit entspricht und gemacht wird, um als Beweismaterial dem Militaergerichtshof im Justizpalast Nuernberg, Deutschland, vorgelegt zu werden.

Zu der Frage der Taetigkeit des Herrn Dr. Heinrich Buetefisch bei der Braunkohle-Benzin A.G. habe ich folgendes auszuführen: Herr Dr. Buetefisch war technischer Direktor des Leunawerkes und leitete den Aufbau der dortigen Hydrierung. Als ich im Jahre 1929 nach Leuna zur Behebung technischer Schwierigkeiten kam, habe ich mit ihm und anderen Kollegen zusammen alle Phasen der Entwicklung dieses Verfahrens durchgemacht; es bedurfte noch jahrelanger Arbeit um das Verfahren zu vervollstaendigen. Im Jahre 1932 waren diese Schwierigkeiten behoben und die Hydrierung zu einem wirtschaftlichen Verfahren geworden.

Im Jahre 1937 wurde ich stellvertretendes Vorstandsmitglied der Braunkohle-Benzin A.G., uebernahm die technische Leitung dieser Firma und schied aus dem Leuna-Werk aus. Als im Jahr 1938 Herr Professor Krauch aus dem Vorstand der Brabag ausschied, war es der Wunsch der Brabag, mit Herrn Dr. Buetefisch als technischen Berater und Mitglied des Vorstands der Brabag zusammenzuarbeiten. Hierfür waren zwei Gruende massgebend und zwar wollte man ein Mitglied des Vorstandes der I.G. als der Lizenzgeberin des Verfahrens mit einer gewissen Verantwortlichkeit in der Brabag belasten und ausserdem der Brabag die grossen persoenlichen Erfah-

./.

rungen Dr. Buetefisch's auf dem Hydriergebiet zugänglich machen.

Bei seiner Taetigkeit im Vorstand der Brabag, die für Dr. Buetefisch wegen seiner Doppelstellung als Vorstandsmitglied beider Gesellschaften sicherlich sehr schwierig war, hat er sich stets uneigennützig fuer die Interessen der Brabag eingesetzt und nicht das Bestreben gehabt, die Brabag den Interessen der I.G. dienstbar zu machen oder sonstige Vorteile fuer die I.G. zu erzielen.

Fuer mich selbst bedeutete die Berufung von Herrn Dr. Buetefisch eine wertvolle Unterstuetzung, da sowohl der Aufsichtsratvorsitzende, Herr Keppler, der an und fuer sich I.G.-feindlich eingestellt war, als auch das Vorstandsmitglied Herr Kranefuss fuer die eigentlichen technischen Probleme wenig Verständnis hatten. Da sie aber doch auf der anderen Seite fuer die Entwicklung und das Gedeihen der Brabag verantwortlich waren konnte man deutlich wahrnehmen, wie sich diese beide Herren um Herrn Dr. Buetefisch bemuehten, um sich seine Mitarbeit zu sichern.

Ich kann auf das Bestimmteste versichern, dass der Vorstand der Brabag nicht damit gerechnet hat, ~~dass die Werke der Brabag nicht damit gerechnet hat~~, dass die Werke der Brabag fuer einen Krieg oder gar fuer einen Angriffakrieg erbaut seien. Wir haben uns bemüht, den normalen Bedarf der Kraftverkehrswirtschaft befriedigen zu helfen.

Es ist mir bekannt, dass Herr Dr. Buetefisch von Herrn Kranefuss zu den sogenannten Freundeskreisabenden eingeladen wurde. Auch

./.

9 Worte gestrichen. L. Hauschildt

habe ich jetzt nachtraeglich gehoert, dass wohl auf Veranlassung von Herrn Kranefuss Herrn Dr. Buetefisch eine SS-Charge verliehen worden ist. Ich habe aber nie gesehen und auch nie gehoert, dass Herr Dr. Buetefisch ein Parteiabzeichen oder SS-Uniform getragen haette. Ich bin der Ansicht, dass Herr Dr. Buetefisch diese Ehrungen angenommen hat, um keinen Missklang in sein kollegiales Verhaeltnis zu den Herren Keppler und Kranefuss zu bringen und um damit auch im Interesse des Ganzen seine Arbeit und die seiner Kollegen zu erleichtern. Ich weisse, dass die innere politische Einstellung und die wirtschaftliche und soziale Auffassung von Dr. Buetefisch lediglich gestützt waren auf seinen gesunden Menschenverstand und mit den eigentlichen Zielen des Nationalsozialismus oder der SS nichts zu tun hatten.

Lichtenfels, den 6. Februar 1948.

Ernst Hochschwender

URNr. 111 /1948

Hiermit beglaubige ich die vorstehende Unterschrift des Physikers Dr. Ernst H o c h s c h w e n d e r in Trieb, Hs.Nr. 17, ausgewiesen durch seine Kennkarte.

Lichtenfels, den sechsten Februar neunzehnhundertachtundvierzig.

Justizrat Johannes Keppel Notar Lichtenfels

Wert: 100.-- RM
Gebühr §§ 26,39,144 2.00 RM
Ums.Steuer -.06 RM
2.06 RM

Notar.

Justizrat Johannes Keppler Notar in Lichtenfels

Defense

Tribunal VI

Case VI

BÜTEFISCH

Document: Bü 89

Defense-Exhibit: Bü 76

8-3-48

8 MAR 48 Exhibit-76

Bü 89

Bü 89

Dipl-Ing.Herbert v.Felbert

Sulzbach-Rosenberg-Hütte
Loderhof 7o.
27.Dezember 1947

Eidesstattliche Erklärung !

Ich,Herbert v.Felbert,geb.17.5.1899 zu Oberhausen,Rhld,wohnhaft in Sulzbach-Rosenberg-Hütte,Loderhof 7o bin darauf aufmerksam gemacht worden,dass ich mich strafbar mache,wenn ich eine falsche eidesstattliche Erklärung abgebe.
Ich erkläre an Eides Statt,dass meine Aussage der Wahrheit entspricht und gemacht wird,um als Beweismaterial dem Militärgerichtshof im Justizpalast Nürnberg,Deutschland,vorgelegt zu werden.
Seit 1935 war ich Bau-und Montageleiter der Braunkohlenhydrieranlagen Böhlen,Magdeburg und Zeitz,und ab 1939 Werksleiter des Werkes Böhlen der Braunkohle-Benzin A.G.
Im Vorstand der Gesellschaft war zunächst als ehrenamtliches Mitglied Herr Prof.Dr.Krauch von der I.G.Farbenindustrie mit der Aufgabe,die junge Gesellschaft,die keinerlei Fachkräfte auf dem Hydriergebiet besass,mit technischem Rat zu unterstützen.
Als dieser infolge seiner anderweitigen Beanspruchung dieser Aufgabe nicht mehr nachkommen konnte,waren es besonders die Techniker,die erstrebten als seinen Nachfolger Herrn Dr.Bütefisch von der I.G.Farben A.G,der wohl die grösste Erfahrung auf dem technischen Hydriergebiet besass,für diese Aufgabe zu gewinnen.
Wir waren uns klar darüber,dass Herr Dr.Bütefisch bei der Annahme dieser Bitte ein grosses Opfer auf sich nehmen würde,da er in seiner Stellung schon ausserordentlich stark in Anspruch genommen war.Schliesslich gelang es doch,Herrn Dr.Bütefisch zu bewegen,die Aufgabe zu übernehmen,wobei wir ihm allerdings die Zusage machen mussten,ihn nur in wichtigen Fällen in Anspruch zu nehmen und dies auch nur auf dem technischen Gebiet.
Wie mir bekannt geworden ist,hat die Brabag verschiedentlich versucht,Herrn Dr.Bütefisch für seine Tätigkeit geldlich zu entschädigen,er hat dieses Anerbieten abgelehnt.
Herr Dr.Bütefisch ist also im Jahre 1938 in den Vorstand der Brabag eingetreten.Der Vorstand besuchte in gewissen Abständen die Werke,wobei wir für das Bauvorhaben und Produktionsfragen gern den Rat von Dr.Bütefisch in Anspruch genommen haben.
Seine Ratschläge beschränkten sich in meinem Falle effektiv auf technische Dinge,um Betriebsführungsangelegenheiten und Arbeiterfragen hat sich Dr.Bütefisch nicht bekümmert,wie diese Dinge ja auch vereinbarungsgemäss nicht zu seinen Aufgaben gehörten.
Nach Beginn des Krieges im Jahre 1939 wurden dann aus verkehrstechnischen Gründen die Werksbesuche mehr und mehr eingestellt und die Vorstandssitzungen in Berlin abgehalten,wozu ausser dem Vorstand auch die Werksleiter eingeladen wurden.
Zum Vorstand selbst gehörten die Herren Kranefuss,v.Bockelberg, Tange,Würzner,Hochschwender,Lindenberg und Bütefisch.Ständige Teilnehmer an den Sitzungen waren Chüden und Worthmann,dann zum technischen Teil die Werksleiter Wagner,Wille und ich.
Kranefuss,der im Vorstand der "primus inter pares"wohl war,legte auf die Teilnahme von Bütefisch sehr grossen Wert,da er selbst kein Techniker war,aber sich doch für seine kaufmännischen Massnahmen auf technisch,richtige Dispositionen stützen musste.Wir Techniker haben die Mitarbeit Dr.Bütefischs ausserordentlich begrüsst,da wir in ihm gegen Kranefuss,der eine stark egozentrische Natur war,ein Gegengewicht hatten.

Hier hat gerade Dr.Bütefisch in rascher,geschickter Form manch unüberlegtes Handeln von Kranefuss in unser aller Interesse abbiegen oder verhindern können,er war in jeder Weise ein starker Gegenpol zu Kranefuss.
Nur wer dieses alles miterlebt hat,kann begreifen,in welcher schwierigen Stellung sich Dr.Bütefisch des öfteren befand.
Diese Art des Ausgleiches war Dr.Bütefisch nur dadurch möglich, dass er mit Kranefuss in kollegialer Art zusammenarbeitete.
Kranefuss,der die hohen Qualitäten von Bütefisch schätzte und erkannt hatte,versuchte ihn meines Wissens dadurch zu ehren, dass er ihm mit Hilfe seines Einflusses,den er bei der SS hatte, eine Charge bei der SS verleihen liess,der sich Bütefisch,wie bekannt wurde zwar widersetzt hat,die er aber dann doch wohl Anfang 1939 angenommen hat,um das eingespielte Verhältnis,das uns allen zum Vorteil war,nicht zu zerstören,denn Kranefuss war eine überempfindliche und leicht verletzbare Persönlichkeit.
Eines glaube ich nach meinen Kenntnissen sagen zu können,dass Dr.Bütefisch die Ehrung niemals zu seinem persönlichen Vorteil ausgenutzt hat,ja selbst nie nach aussen von dieser Tatsache irgend welchen Gebrauch gemacht hat.Ich habe ihn nie in Uniform gesehen und bin überzeugt,dass überhaupt nur wenige Menschen wussten,dass er eine Ehrenposition bei der SS innehatte.Ich selbst weiss zum Beispiel heute noch nicht,welche hohe oder niedere Charge oder Funktion Bütefisch bei der SS bekleidete.
Er hat mit mir nie darüber gesprochen oder in irgendeiner Form durchblicken lassen,aber häufig genug hat er mir gegenüber seine Unzufriedenheit mit dem System und seinen Anordnungen zum Ausdruck gebracht und sparte in der Kritik einzelner Parteileute nicht mit harten Worten.
Seine Haltung gegenüber Kranefuss aber gab Bütefisch die Möglichkeit,umso nachdrücklicher für uns Techniker einzutreten.Ich weiss,dass Kranefuss im Jahre ~~1945~~ 1944 (genau?) darauf drängte,mich als Betriebsführer in Böhlen abzusetzen,weil ich nicht die nötige Qualifikation nach seinen politischen Begriffen hätte.Ein allgemeines Kesseltreiben der Parteistellen wurde in Scene gesetzt, um Material gegen mich zu sammeln.Hier hat Dr.Bütefisch nicht nachgelassen auf Kranefuss einzuwirken,bis er seinen Plan aufgab und die Führung des Betriebes in Händen einer technischen Persönlichkeit und nicht politischen verblieb.
Von diesen Begebenheiten liessen sich noch weitere Beispiele anführen.Bütefisch stellte sich bei solchen Anlässen immer vor seine Mitarbeiter,Techniker und Arbeiter und es ist bemerkenswert dass er in seiner ruhigen,sachlichen Art,die Kranefuss respektierte,sich stets durchzusetzen vermochte.
Ich bin der Auffassung,dass das Verhältnis von Dr.Bütefisch zu Kranefuss als höheren SS-Führer nicht auf ihrer gemeinsamen Einstellung zu den Tendenzen der SS,sondern ausschliesslich auf sachlichen Gesichtspunkten beruht hat.

v.Felbert

U. R. Nr. 25. Die Echtheit vorstehender Unterschrift

desHerrn Herbert v. F e l b e r t, Diplom- Jngenieurs in Sulzbach-Rosenberg- Hütte- Loderhof 70 wird hiermit auf Grund der Anerkennung beglaubigt.

Über die Personenechtheit des Herrn Herbert v. F e l b e r t erlangte ich Gewissheit durch Vorzeigung seiner Deutschen Kennkarte Nr. B 02406 R, ausgestellt vom Bürgermeister der Stadt Sulzbach-Rosenberg am 15. September 1946, versehen mit Lichtbild und eigenhändiger Unterschrift.

Sulzbach-Rosenberg, den neunten Januar neunzehnhundert acht und vierzig.

Notar,

Not. Geb. Reg. Nr. 25
Jahresliste Nr.
Kostenberechnung:
Geschäftswert Wind. gutach
Geb. § 144, 26 39 2.- RM.
Zus. Geb. § 52 RM.
Postgeb. § 159, 152 -.64 RM.
Umsatzsteuer § -.08 RM.
RM.
Sa. 2.72 RM.
Notar:

DOC. No. Bü 88 DEFENSE EXHIBIT No. Bü 77

DEFENSE

MILITARY TRIBUNAL

No. VI

CASE No. VI

BÜTEFISCH

DOCUMENT No. Bü 88

DEFENSE EXHIBIT

No. Bü 77

NUMBERED FOR REFERENCE

SUBMITTED 8-3-48

Bü 88

Eidesstattliche Erklärung

Ich, Dr. Hanns Karl Wille, wohnhaft in Heidelberg, Bunsenstraße 9, bin darauf aufmerksam gemacht, daß ich mich strafbar machen werde, wenn ich eine falsche eidesstattliche Erklärung abgebe. Ich erkläre an Eidesstatt, daß meine Aussage der Wahrheit entspricht und gemacht wird, um als Beweismaterial dem Militärgerichtshof Nr. 6 in Nürnberg (Deutschland) vorgelegt zu werden.

Herrn Dr. B ü t e f i s c h kenne ich aus meiner Tätigkeit als Chemiker beim Ammoniakwerk Merseburg und als Leiter eines Werkes der Braunkohle-Benzin A.G. Herr Dr. Bütefisch gehörte dem Vorstand letzterer Gesellschaft an und bekleidete diese Stellung - soweit mir bekannt ist - ehrenamtlich. Im Vorstand vertrat er die rein technischen Angelegenheiten, wobei er insbesondere die Abstimmung und den Erfahrungsaustausch mit anderen Werken bearbeitete. Die Bearbeitung der sozialen Fragen, wie Personalangelegenheiten, Arbeitseinsatz usw., lag in den Händen des Herrn Kranefuß. Um Gegenüber der Einstellung von Herrn Kranefuß ein starkes technisches Äquivalent zu schaffen, war Herr Dr. Bütefisch bemüht, die Stellung der Werksleiter weitestgehendst zu stärken mit dem Endziel, diese in den Vorstand zu bringen. Damit hätte die technische Seite im Vorstand das Übergewicht bekommen.

Daß Herr Dr. Bütefisch "direkt" der SS angehörte, geschweige denn, daß er dort einen Rang bekleidete, ist mir bis vor etwa 2 Jahren unbekannt gewesen. Welchen Rang er überhaupt innehatte, weiß ich heute noch nicht. Ich kann mich auch nicht entsinnen, ihn mit dem Parteiabzeichen gesehen zu haben. In politischer Hinsicht hat er nie auch nur den geringsten Einfluß auf die Werke ausgeübt. Ich habe im Laufe der Jahre den Eindruck gewonnen, daß Herr Dr. Bütefisch dem System im Innersten nicht zugeneigt war.

Heidelberg, den 31. Dezember 1947.

Dr. Wille

Die Richtigkeit der vorstehenden, heute vor mir vollzogenen Unterschrift des Herrn Dr. Wille, wohnhaft in Heidelberg, Bunsenstr.9, bestätige ich hiermit.

Heidelberg, den 31.Dez.1947

Dr. Kurt Hartmann

(Dr.Kurt Hartmann)

Assistent Defense Counsel
im Fall VI

DEFENSE

MILITARY TRIBUNAL

No. VI

CASE No. VI

BÜTEFISCH

DOCUMENT No. Bü 293

DEFENSE EXHIBIT

No. Bü 78

NUMBERED FOR REFERENCE

SUBMITTED 8-3-48

DOC. No. Bü 293 DEFENSE EXHIBIT No. Bü 78

Bü 293

Eidesstattliche Erklaerung.

Ich, Hans Erich C h u e d e n , wohnhaft Wienhausen Kr.Celle, Kloster, bin darauf aufmerksam gemacht worden, dass ich mich strafbar mache, wenn ich eine falsche eidesstattliche Erklaerung abgebe. Ich erklaere an Eides Statt, dass meine Aussage der Wahrheit entspricht und gemacht wird, um als Beweismaterial dem Militaergerichtshof im Justizpalast Nuernberg,Deutschland, vorgelegt zu werden.

Im Jahre 1934 wurde ich mit Gruendung der Braunkohle-Benzin A.G. als Prokurist dieser Gesellschaft angestellt. Ich habe in dieser Eigenschaft den Posten bis zum Kriegsende inne gehabt. Aus meiner eingehenden Kenntnis ueber Gruendung, Aufbau und Aufgabengebiet der Brabag kann ich folgendes erklaeren:

Die Brabag wurde im Oktober 1934 auf Grund des Gesetzes ueber die Bildung der Pflichtgemeinschaft der Braunkohlen-Industrie auf Betreiben von Schacht gegruendet.

Um den Aktionaeren eine jaehrliche Rendite ihrer Zwangseinlagen zu gewaehrleisten und das junge Unternehmen ausser mit den erheblichen Bauschulden nicht auch noch mit Verlusten zu belasten, fand sich das Reich zum Abschluss eines Garantievertrages bereit, der der Brabag die Auszahlung der erwaehnten Rendite und daneben die Uebernahme anfallender Verluste durch das Reich zusicherte.Im Gegensatz zu dem urspruenglich als Muster geltenden Garantievertrag von Leuna fielen der Brabag bei Senkung der Gestehkosten ein Teil der verdienten Gewinne (Mehrerloes) zu.

Der erste Vorstand setzte sich zusammen aus den Herren

v. Bockelberg, Prof.Krauch,Koppenberg,Kranefuss.

Von Bockelberg stammte aus der Wehrmacht, war dort aber längere Zeit vor Gruendung der Brabag ausgeschieden und gehoerte dem Vor-

./.

stand als Zivilperson an. Kranefuss war durch den Minister Schacht berufen.

Im Jahre 1938 schied Herr Professor Krauch wegen Uebernahme der Leitung des Reichsamtes fuer Wirtschaftsausbau aus dem Brabag-Vorstand aus. An seine Stelle trat als ehrenamtlicher technischer Berater Herr Dr. Buetefisch von der I.G. in Leuna.

Um diese Zeit wurde der Vorstand ausser durch Herrn Dr. Hochschwender fuer die technische Leitung der Gesellschaft noch durch die Herren Dr. Lindenberg als Jurist, Tange als Leiter des Kostenwesens und Dr. Wuerzner als Bergmann und Leiter der Rohstoffabteilungen erweitert, wobei letztere Drei zu stellvertretenden Vorstandsmitgliedern ernannt wurden. Ferner zaehlten zu der Leitung der Brabag noch Worthmann als Leiter des Verkaufs und meine Person als Leiter des Einkaufs.

Die Vorstandssitzungen fanden regelmaessig alle 14 Tage statt, zunaechst abwechselnd auf den Werken, dann, waehrend des Krieges, in Berlin. Ich habe mit verschwindenden Ausnahmen an allen Vorstandssitzungen teilgenommen, sodass ich ein festgegruendetes Urteil ueber Haltung, Meinungen und Arbeitsweise der einzelnen Vorstandsmitglieder besitze.

Herr Dr. Buetefisch hat vor dem Kriege an den Sitzungen des Vorstandes fast regelmaessig teilgenommen; waehrend des Krieges erlaubte ihm seine anderweitige Inanspruchnahme haeufig nur den zeitweisen Besuch der Sitzungen, d.h. soweit Punkte der Tagesordnung das Arbeitsgebiet von Dr. Buetefisch beruehrten, also die technische bezw. wissenschaftliche Seite, wurden diese bis zu dem Erscheinen von B. zurueckgestellt. Ich kann bezeugen, dass ausser in Fragen allgemeiner Bedeutung fuer die Brabag Herr Dr. Buetefisch sich mit ganz bewusster und erkennbarer Zurueckhaltung nur

./.

mit Fragen seines besonderen Fachgebietes und Verantwortungsbereiches befasste.

Eine Entschaedigung fuer seine Taetigkeit bei der Brabag hat Dr. Buetefisch stets abgelehnt und auch nicht empfangen.

Die gesamte Produktion der Brabag diente dem normalen Bedarf der Wirtschaft und wurde ueber die in Deutschland taetigen Vertreibsgesellschaften abgesetzt.

Wienhausen, Kr. Celle, den 18. Februar 1948

Hansdrich Chüden

(Hans Erich Chueden)

Nr. 30 der Urkundenrolle für 1948

Die vorstehende, vor mir vollzogene Namensunterschrift des Journalisten Hans Erich Chüden aus Wienhausen Kreis Celle beglaubige ich damit.
Celle, den 18. Februar 48

Dr. Gerhard Wellbrock Notar in Celle

Notar.

Wert: 3000 RM.

Gebühr § 26,39 RKO.	4.— RM.
Umsatzsteuer	0.12 RM.
	4.12 RM.

Notar.

Defense

Tribunal VI

Case VI

BÜTEFISCH

. Document : Bü 298

Defense Exhibit: Bü 79

8-3-48

8 MAR 48 Def. Exhibit 79

Bü 298

Bü 298

Eidesstattliche Erklaerung.

Ich, Dr.jr.Heinz S c h a a f , wohnhaft in Petersdorf/Fehmarn, bin darauf aufmerksam gemacht worden, dass ich mich strafbar mache, wenn ich eine falsche eidesstattliche Erklaerung abgebe. Ich erklaere an Eides Statt, dass meine Aussage der Wahrheit entspricht und gemacht wird, um als Beweismaterial dem Militaergerichtshof im Justizpalast Nuernberg, Deutschland, vorgelegt zu werden.

Als Frueherer Prokurist der Braunkohle-Benzin Aktiengesellschaft und stellvertretender Leiter der Rechtsabteilung hatte ich wiederholt Gelegenheit mich mit Herrn Dr.Buetefisch ueber den Abschluss von Lizenzvertraegen und die Ausarbeitung anderer Vereinbarungen zu unterhalten.

Ich lernte Herrn Dr.Buetefisch bei Vorstandssitzungen der Braunkohle-Benzin Aktiengesellschaft, an denen ich gelegentlich teilnahm, kennen. Dr.Heinrich Buetefisch war seit dem Jahre 1938 in den Vorstand der Brabag berufen worden, um diesem als technischer Sachverstaendiger fuer die vielen Fragen der grosstechnischen Anwendung und Entwicklung der IG-Hydrierverfahren, nach denen 3 der Brabagwerke arbeiteten, beratend zur Seite zu stehen.

Soweit mir bekannt geworden ist, hat Herr Dr.Buetefisch dem Vorstande der Braunkohle-Benzin Aktiengesellschaft nur ehrenamtlich angehoert. Er hat innerhalb der Brabag kein eigenes Buero oder Sekretariat unterhalten und nicht einmal ein eigenes Zimmer zur Verfuegung gehabt.

Dr.Buetefisch pflegte den Vorstandssitzungen im allgemeinen nur solange beizuwohnen, als technische Angelegenheiten zur Beratung standen. Um Arbeitseinsatzfragen hat er sich bei der Brabag nicht gekuemmert.

./.

Dr.Buetefisch hat in seiner Doppelstellung als Vorstandsmitglied der IG-Farbenindustrie und der Braunkohle-Benzin Aktiengesellschaft in Fällen etwaiger Meinungsverschiedenheiten ausgleichend gewirkt. Ich kann aus eigener Erfahrung bekunden, dass er niemals diese Doppelstellung dazu ausgenutzt hat, um die Wuensche oder Interessen der I.G. irgendwie auf Kosten der Brabag zu foerdern, was ich z.B. bei späteren Verhandlungen ueber die Lizenzierung neuer Verfahren von I.G. an Brabag beobachten konnte.

Politisch ist Dr.Buetefisch innerhalb der Brabag nie hervorgetreten, sondern er war fuer die gesamte Leitung der Gesellschaft der technische Fachmann, dessen Beratung oft und gern in Anspruch genommen wurde.

Petersdorf/Fehmarn, den 3. Februar 1948.

Schaaf

UR.Nr. 336 /1948 Dr.K.

Hierdurch beglaubige ich, der Notar Dr. Herbert Kiesselbach in Hamburg 11, Bürsenbrücke 2a die vorstehende, vor mir anerkannte Unterschrift des Herrn

Heinz Karl Ludwig S c h a a f
wohnhaft in Petersdorf/Fehmarn, z.Zt. Hamburg
ausgewiesen durch Personalausweis: AY 113 378 TXD

Wert: RM. 3.000,-- unbest.

Hamburg, den 25. Februar 1948
Der Notar:

Gebühr §§ 26, 39 RM. 4,--
Umsatzsteuer " -,12
RM. 4,12

Der Notar:

Dr. HERBERT KIESSELBACH NOTARIATSSTELLE HAMBURG

DOC. No. Bü 55 DEFENSE & EXHIBIT No. Bü 80

DEFENSE

MILITARY TRIBUNAL

No. VI

CASE No. VI

BÜTEFISCH

DOCUMENT No. Bü 55

DEFENSE EXHIBIT

No. Bü 80

NUMBERED FOR REFERENCE

SUBMITTED 8-3-48

Bü 55

W. BÄLZ
Oberbergrat a. D.
Bergwerksgesellschaft Hibernia AG

Herne, den 31. Dez. 1947 /We.

Leitender Direktor der
Bergwerksgesellschaft
Hibernia AG.

Eidesstattliche Erklärung.

Ich, Oberbergrat a.D. Walter B ä l z , wohnhaft: Herne i.W., Shamrockring 26, bin darauf aufmerksam gemacht worden, dass ich mich strafbar mache, wenn ich eine falsche eidesstattliche Erklärung abgebe. Ich erkläre an Eides Statt, dass meine Aussage der Wahrheit entspricht und gemacht wird, um als Beweismaterial dem Militärgerichtshof in Nürnberg (Deutschland) vorgelegt zu werden.

Ich bin seit 1924 Angehöriger der Bergwerksgesellschaft Hibernia Aktiengesellschaft; ich habe bis 1945 die Fragen des Kohlenverkaufs sowie die Syndikats-Angelegenheiten bearbeitet und bis 1934 auch bei allen bergtechnischen Planungen über- und untertage mitgewirkt. Nach dem Zusammenbruch im Frühjahr 1945 übernahm ich die Leitung der Bergwerksgesellschaft Hibernia AG. und wurde im Sommer 1945 als leitender Direktor und erstes Vorstandsmitglied durch die North German Coal Control bestätigt.

Über die Entstehung des Hydrierwerkes erkläre ich folgendes:

Die Pläne der Hibernia, sich in irgendeiner Form in die Herstellung von flüssigen Treibstoffen aus Steinkohle einzuschalten, gehen auf die Mitte der 192o-er Jahre zurück. Damals stand man in einer immer schärfer werdenden Absatzkrise, welche eine Folge des Überangebotes an Kohle nach Überwindung des aus dem Weltkriege und dem Ruhrkampfe entstandenen Kohlenmangels war. Für die Hibernia handelte es sich zunächst darum, eine Verwertungsmöglichkeit für die auf ihren Anlagen in nicht unbeträchtlichen Mengen anfallenden Gasflammkohlen zu finden. Ferner verlangten die in steigendem Masse anfallenden minderwertigen Brennstoffe gebieterisch eine nutzbringende Verwertung.
Durch die Steinkohlenhydrierung schien sich für diese Probleme

eine Lösung zu bieten, indem die hochflüchtige Kohle als Ausgangsstoff für den Hydrierprozess und die minderwertigen Brennstoffe zur Erzeugung des für die Hydrierung in grösstem Masse erforderlichen Dampfes und elektrischen Kraftstromes verwandt wurden. Infolgedessen wurden, wie aus unserem Aktenmaterial ersichtlich ist, im Jahre 1925 die ersten Kohleverflüssigungsversuche mit Hibernia-Kohlen nach dem Bergius-Verfahren vorgenommen. Es bestand zunächst der Plan, zusammen mit der Gesellschaft für Teerverwertung und den Rütgers-Werken eine Gross-Versuchsanlage für Kohleverflüssigung zu errichten. Dieser wie auch andere Pläne kamen zunächst nicht zur Ausführung, da die Kohleverflüssigung, die auf der Basis Braunkohle bereits befriedigende Ergebnisse zeitigte, für die Steinkohle noch nicht zum Grossversuch reif zu sein schien. Insbesondere war der damals noch zu geringe Anteil an leicht siedenden Kraftstoffen ein wichtiges Hindernis.

Die Sorge um die Behebung der Absatzkrise hat aber für die Leitung der Hibernia in den folgenden Jahren nicht aufgehört. Nachdem das Bergius-Verfahren durch die I.G. Farbenindustrie vervollkommnet worden und auch auf der Steinkohlenbasis für den Gross-Betrieb möglich geworden war, nahmen zu Anfang der 1930-er Jahre die Pläne zur Errichtung eines Hydrierwerkes erneut greifbare Formen an. Die Stromerzeugungsanlagen der Hibernia, in deren Kesselhäusern in erster Linie minderwertige Brennstoffe verfeuert wurden, wurden in Anbetracht des zu erwartenden hohen Energie- und Dampfbedarfs erheblich vergrössert. Mehrere Wäschen wurden mit Sondereinrichtungen für die Aufbereitung der Hydrierkohle versehen. Anfang 1934 waren die Planungen so weit fortgeschritten, dass der Bedarf an Gas, Dampf und elektrischem Kraftstrom für das zu errichtende Hydrierwerk grössenordnungsmässig feststand. Die ersten Bauaufträge für den Bau des Werkes in Scholven mit einer Kapazität der ersten Ausbaustufe von 125 ooo t Autobenzin pro Jahr wurden Anfang des Jahres 1935 erteilt, und die Trägerin des Werkes, die Hydrierwerk Scholven Aktiengesellschaft, wurde im Jahre 1935 gegründet. Die Gründung sowie Mitte 1936 die Aufnahme der Produktion erfolgten vor Erlass des ersten Vierjahresplanes; der weitere Ausbau und die Einrichtung von Nebenanlagen erfolgten dann innerhalb des Vierjahresplanes.

Die von der Hibernia bezogenen Rohstoffe betrugen im Jahre 1938:

237 ooo t Kohle,
315 Mio cbm Koksgas,
115 ooo t Koks,
etwa 35-4o ooo kW Strom pro Stunde.

Aus dieser Entwicklung geht hervor, dass die Gründung der Hydrierwerk Scholven AG. und die Inbetriebnahme des Werkes in Scholven weder eine spezielle Folge der nationalsozialistischen Wirtschaftspolitik noch eine bewusste Kriegsvorbereitung darstellen. Für die Leitung der Hibernia handelte es sich lediglich darum, der Absatzkrise durch eine nutzbringende Verwertung auch minderwertiger Brennstoffe und schlechtgängiger Kohle zu begegnen.

Bälz

Nummer 76 der Urkundenrolle für 1948.

Die vorstehende Unterschrift des leitenden Direktors der Bergwerksgesellschaft Hibernia Aktiengesellschaft in Herne, Oberbergrat a.D. Walter Bälz in Herne, Shamrockring 26, wird hiermit beglaubigt.

Herne, den 26. Januar 1948.

Hermann Hölscher
Notarvertreter.

Kostenrechnung

Kostenrechnung.
Wert: 50000,00 Reichsmark.

Gebührensatz §§ 26,39,144 RKO.	25.00 Rm.
Zusatzgebühr §§ 52 RKO.	25.00 Rm.
Umsatzsteuer	1,50 Rm.
Sa.	51,50 Rm.

Notarvertreter.

DOC. No. Bü 19 DEFENSE EXHIBIT No. Bü 81

DEFENSE

MILITARY TRIBUNAL

No. VI

CASE No. VI

BÜTEFISCH

DOCUMENT No. Bü 19

DEFENSE EXHIBIT

No. Bü 81

NUMBERED FOR REFERENCE

SUBMITTED 8-3-48

Bü 19

Rorup bei Dülmen i.Westf., den 30. Oktober 47

Eidesstattliche Erklärung.

Ich, Bergassessor a.D. Friedrich Wilhelm Schulze Buxloh in Rorup bei Dülmen in Westfalen, weiß, daß ich mich strafbar mache, wenn ich eine falsche eidesstattliche Erklärung abgebe.

Ich erkläre an Eidesstatt, daß meine nachstehende Aussage der Wahrheit entspricht und gemacht wurde, um als Beweismaterial dem Militärgerichtshof im Justizpalast in Nürnberg vorgelegt zu werden.

Die Frage der Gewinnung von Benzin aus Steinkohle hat den Ruhrbergbau schon viele Jahre vor Beginn des 2. Weltkrieges beschäftigt. Er erstrebte damit eine möglichst günstige Verwendung seiner Kohle.

Nachdem es aufgrund vieljähriger Arbeit im Kaiser-Wilhelms-institut für Kohlenforschung in Mülheim-Ruhr gelungen war, die Benzinsynthese nach dem Fischer-Tropsch-Verfahren zu entwickeln, wurde dieses Verfahren in einer Versuchsanlage der Ruhrchemie A.G. in Oberhausen-Holten, einem Gemeinschaftswerk von Ruhrzechen, mit Erfolg erprobt. Daraufhin wurde bereits mehrere Jahre vor dem 2. Weltkriege von verschiedenen Bergwerksgesellschaften der Plan gefaßt, eigene Benzinanlagen nach dem Fischer-Tropsch-Verfahren zu errichten.

Auch die Gelsenkirchener Bergwerks AG. in Essen beabsichtigte die Errichtung von 1 - 2 solcher Anlagen. Es stellte sich dann aber heraus, daß für die Herstellung einer der Größe der Gelsenkirchener Bergwerks AG. entsprechenden großen Benzinmenge der Bau einer Anlage nach dem Hochdruckhydrierverfahren der IG-Farbenindustrie technisch und wirtschaftlich zweckmäßiger war als nach dem Fischer-Tropsch-Verfahren. Außerdem ist das nach dem IG-Verfahren hergestellte Benzin für motorische Zwekke geeigneter als das nach dem Fischer-Tropsch-Verfahren hergestellte Benzin. Hinzukam ferner, daß die Gelsenkirchener Bergwerks AG. für das IG-Verfahren geeignete Kohle be-

sitzt

sitzt, die anderen Bergwerksgesellschaften, die das Fischer-Tropsch-Verfahren gewählt haben, nicht oder nicht in ausreichender Menge zur Verfügung stand.

Aus diesen Gründen ist die durch die Gelsenberg - Benzin AG., eine Tochtergesellschaft der Gelsenkirchener Bergwerks AG., in Gelsenkirchen - Horst errichtete Benzinanlage nicht nach dem Fischer-Tropsch-Verfahren, sondern nach dem IG-Verfahren gebaut. Die IG.Farbenindustrie hat diesen Entschluß der Gelsenkirchener Bergwerks AG. bezw. der Gelsenberg-Benzin AG. nicht beeinflußt oder gar systematisch herbeigeführt. Vielmehr ist die Wahl des IG-Verfahrens für die Benzinanlage in Gelsenkirchen - HOrst, wie oben gesagt, aus technisch - wirtschaftlichen Gründen erfolgt.

Ich bestätige dies als damaliges Mitglied des Vorstandes der Gelsenkirchener Bergwerks AG., damaliger Vorsitzer des Vorstandes der Gelsenberg-Benzin AG. und jetziger Vorsitzer des Aufsichtsrats der Gelsenberg - Benzin AG.

F. W. Schulze Buxloh

Urkundenrolle Nr. 276/1947

Ich beglaubige hiermit die vorstehende Unterschrift des Bergassessors a.D. Friedrich Wilhelm Schulze Buxloh in Rorup bei Dülmen.

Essen, den 4. November 1947

Notariat in Essen

Eduard Lenelch.

Notar.

DOC. No. Bü 5 DEFENSE EXHIBIT No. Bü 82

DEFENSE

MILITARY TRIBUNAL

No. VI

CASE No. VI

BÜTEFISCH

DOCUMENT No. Bü 5

DEFENSE EXHIBIT

No. Bü 82

NUMBERED FOR REFERENCE

SUBMITTED 8-3-48

Bü 5

Eidesstattliche Erklärung.

Ich, Dr.Carl Müller von Blumencron,
wohnhaft in Eichholz Kreis Bonn Post Wesseling Bz.Köln
bin darauf aufmerksam gemacht worden, dass ich mich strafbar mache, wenn ich eine falsche eidesstattliche Erklärung abgebe. Ich erkläre an Eides Statt, dass meine Aussage der Wahrheit entspricht und gemacht wird, um als Beweismaterial dem Militärgerichtshof in Nürnberg, Deutschland, vorgelegt zu werden.

Ich bin seit Januar 1937 Erstes Vorstandsmitglied der Union Rheinische Braunkohlen Kraftstoff A.G. in Wesseling. Über die Union Kraftstoff AG. erkläre ich folgendes:

Sie war eine reine Gemeinschaftsgründung der Rheinischen Braunkohlenwerke. Die I.G. war weder bei der Gründung noch später kapitalmässig an ihr beteiligt. Sie war auch nicht im Aufsichtsrat vertreten. Die I.G. hat es sowohl vor der Gründung als auch nach der Gründung abgelehnt, dass sich ihre im rheinischen Braunkohlenrevier liegende Grube Wachtberg an der Union Kraftstoff AG. beteiligte. Es wurde lediglich nach dem I.G.Hochdruckhydrier-Verfahren gearbeitet und an die I.G. Lizenzen dafür bezahlt.

Wesseling, den 7.Januar 1948

Müller-Blumencron

Dr.Müller von Blumencron.

Die Richtigkeit der Unterschrift bescheinigt:
Wesseling, den 8. 1. 1948.

Amt Wesseling Landkreis Köln

Der Amtsdirektor
in Vertretung

Hansen

DOC. No. Bü 18 DEFENSE EXHIBIT No. Bü 83

DEFENSE

MILITARY TRIBUNAL

No. VI

CASE No. VI

BÜTEFISCH

DOCUMENT No. Bü 18

DEFENSE EXHIBIT

No. Bü 83

NUMBERED FOR REFERENCE

SUBMITTED 8-3-48

Bü 18

Eidesstattliche Versicherung.

Ich, Dr. Kurt W i s s e l , wohnhaft in Monheim/Rheinland, Kapellenstr. 5o, bin darauf aufmerksam gemacht worden, dass ich mich strafbar mache, wenn ich eine falsche eidesstattliche Erklärung abgebe. Ich erkläre an Eides statt, dass meine Aussage der Wahrheit entspricht und gemacht wird, um als Beweismaterial dem Militärgerichtshof Nr. VI im Justizpalast Nürnberg, Deutschland, vorgelegt zu werden.

Ich war Vorstandsmitglied der Hydrierwerke Pölitz AG. Die Hydrierwerke Pölitz waren für die Erzeugung von Autobenzin und Dieselöl vorgesehen. Dies ergibt sich aus dem Schreiben des Amtes für deutsche Roh- und Werkstoffe vom 26.7.1937. Aufgrund einer Vereinbarung zwischen den Partnern der Gesellschaft sollten die Produkte ausschliesslich für die Versorgung der Vertriebsorganisationen der Deutsch-Amerikanischen Petroleum-Gesellschaft und der Rhenania Ossag Mineralölwerke AG. dienen. Als Rohmaterial für das Hydrierwerk in Pölitz sollten Crackrückstände aus überseeischen Raffinerien der Royal Dutch Shell und der Standard Oil Company (New Jersey) eingesetzt werden, die mittels Tankern nach Pölitz gelangten.

Für die synthetische Herstellung von Autobenzin und Dieselöl bestehen im Prinzip zwei Möglichkeiten: 1. die Fischer-Synthese, 2. das I.G.-Verfahren. Bei der Fischer-Synthese wird jeder Rohstoff wie bekannt zunächst in gasförmige Stoffe ($CO + H_2$) übergeführt. Daher muss eine Vergasung der Ölrückstände stattfinden, die jedoch damals technisch noch nicht durchgeführt war, so dass man sich auf kein betriebsfertiges Verfahren stützen konnte. Auch die Qualität des nach dem Fischer-Verfahren erzeugten Autobenzins genügte hinsichtlich der Klopffestigkeit den gestellten Anforderungen nicht, so dass schon aus diesen Gründen die Anwendung der Fischer-Synthese nicht infrage kam.

Demgegenüber wird beim I.G.-Verfahren, wenn man von Crackrückständen also Ölen ausgeht, in der gleichen Apparatur fast die doppelte Produktion erzielt, als wenn man von Kohle ausgeht, und daher sind die Erzeugungskosten, d.h. die Betriebsspesen, erheblich billiger als z.B. bei der Hydrierung von Kohle.

Aus diesen Gründen war die Anwendung des I.G.-Verfahrens für das Werk in Pölitz bei der Verwendung von Crackrückständen als Ausgangsmaterial technisch vorgezeichnet und in Versuchen erprobt sowie wirtschaftlich am günstigsten. Die in kleinem Umfang in dem Schreiben des Amtes für deutsche Roh- und Werkstoffe vom 26. Juli 1937 vorgesehene Mitverarbeitung von Kohle sollte bei der Errichtung des Werkes zurückgestellt werden, und es war damit zu rechnen, dass diese Forderung fallen gelassen wurde. So war denn auch technisch dieser Teil der Anlage vor Ausbruch des Krieges nicht begonnen und wurde erst nach Kriegsbeginn forciert bearbeitet, da die geplante Zufuhr von Crackrückständen ausfiel. Trotzdem war es nicht möglich, den Kohleverarbeitungsteil rechtzeitig fertigzustellen, so dass im ersten halben Betriebsjahr keine Kohle verarbeitet werden konnte, sondern Teere, Öle und dergleichen als Ausgangsmaterial eingesetzt werden mussten.

Dr. Kurt Wissel.

Monheim Rhld., den 24. Januar 1948

Ich, der Assessor Werner B r o s s , assistant defense counsel vor dem Tribunal VI im Fall VI bestätige und beglaubige hiermit die Unterschrift des Dr. Kurt W i s s el, Monheim, Kapellenstr. 5o, die er heute vor mir vollzogen hat.

Düsseldorf, den 24. Jan. 1948.

Werner Bross.

DEFENSE

MILITARY TRIBUNAL

No. VI

CASE No. VI

BÜTEFISCH

DOCUMENT No. Bü 21

DEFENSE EXHIBIT

No. Bü 84

NUMBERED FOR REFERENCE

SUBMITTED 8-3-48

DOC. No. Bü 21 DEFENSE EXHIBIT No. Bü 84

Bü 21

Eidesstattliche Versicherung

Ich, Dr. Ernst R. F i s c h e r , wohnhaft in B a d e n b. Zürich Parkstrasse, bin auf die Bedeutung einer eidesstattlichen Erklärung hingewiesen worden. Ich erkläre an Eides Statt, dass meine Aussage der Wahrheit entspricht und gemacht wird, um als Beweismaterial dem Militärgerichtshof im Justizpalast Nürnberg, Deutschland, vorgelegt zu werden.

Ich bin am 4.5.1897 in Naumburg-Saale geboren, besuchte dort das Realgymnasium bis zum Abitur, nahm am Kriege 1914-1918 teil, studierte danach Jura und Nationalökonomie und trat 1922 in die Chemische Fabrik Griesheim-Elektron ein. Dort zunächst als Assistent des Personalchefs beschäftigt, dann später in der Statistischen Abteilung und nach Gründung der IG bis Mitte 1932 als Prokurist in der Zentralbuchhaltung. Von 1932-1945 war ich Verkaufsleiter für die Mineraloelprodukte der Sparte I. Als solcher kann ich zu der Lieferung von Flugbenzin folgendes aussagen:

1. Vertragspartner auf Seite des Reichs war das Reichs-Luftfahrt-Ministerium. Dieses war nicht nur für zivile Belange zuständig, sondern es oblag ihm unter anderem auch die Ausrüstung und Versorgung der Luftwaffe.
2. Das Interesse der IG an der Herstellung von Flugbenzin war ein mehrfaches:
   a. höhere Erlöse
   b. Rücksicht auf zukünftige Geschäftsmöglichkeiten (Entwicklung der zivilen Luftfahrt)
   c. höherer Anfall von Treibgas, das nicht Gegenstand des Garantievertrages war u. somit Gewinn für die IG brachte.
   d. Besorgnis, dass Flugbenzin aus Steinkohlen-Hydrierung und/oder Importbenzin der IG den Markt streitig machen könnte.

Das R. L.M. hatte als Versorger der Luftwaffe Interesse daran, gegebenenfalls je nach der bestehenden Marktlage die gesamtmögliche Flugbenzinproduktion von Leuna zu übernehmen, ohne sich jedoch fest binden zu wollen. Um sich diese Möglichkeit offen zu halten, gewährte das R. L. M. einen verlorenen Zuschuss von 3,6 Mio RM,

der lediglich zur Erstellung geringfügiger Zusatzapparaturen verwandt werden sollte. Damit war das R. L.M. in seiner Mengenbestellung frei. Leuna arbeitete nach wie vor nach den Gesichtspunkten wirtschaftlicher Produktionsmöglichk eiten, von irgend einer Bereitschaftsanlage kann also gar nicht die Rede sein.

Wenn mit Beginn des Krieges für Leuna angeordnet wurde, dass bestimmte vorgeschriebene Mengen an Flugbenzin abgeliefert werden musste, so ist das eine Selbstverständlichkeit. Hier hatte Leuna nicht mehr über die Produktion zu bestimmen, die zu liefernden Mengen und die Art der Produkte wurden im Rahmen des technisch erreichbaren für alle Hydrierwerke, Synthese -Werke, Erdoel-Raffinerien Deutschlands vorgeschrieben, genau wie die Produktionen und Produkte aller anderen Industrien.

Dr. Ernst R. Fischer

Baden, 22.9.47.

Beglaubigung.

Der unterzeichnete öffentliche Notar des Kantons Aargau, Dr. Fritz V o s e r, in B a d e n, bezeugt hiemit die Echtheit obenstehender Unterschrift des Herrn Dr. Ernst R. F i s c h e r, die dieser in seiner Anwesenheit hingesetzt hat.

B a d e n, den 25. September 1947

Notar

Dr. jur. FRITZ VOSER AARGAUISCHER NOTAR

DOC. No. Bü 14 DEFENSE EXHIBIT No. Bü 85

DEFENSE

MILITARY TRIBUNAL

No. VI

CASE No. VI

BÜTEFISCH

DOCUMENT No. Bü 14

DEFENSE EXHIBIT

No. Bü 85

NUMBERED FOR REFERENCE

SUBMITTED 8-3-48

Bü 14

Eidesstattliche Erklärung.

Ich, Dr. Ludwig E s t e r, Leuna, Kreis Merseburg, Haberstraße 47, bin darauf aufmerksam gemacht worden, daß ich mich strafbar mache, wenn ich eine falsche eidesstattliche Erklärung abgebe. Ich erkläre an Eidesstatt, daß meine Aussage der Wahrheit entspricht und gemacht wird, um als Beweismaterial dem Militärgerichtshof Nr.VI im Justizpalast Nürnberg, Deutschland, vorgelegt zu werden.

1. Ich bin seit 1923 als Chemiker bei der I.G.Farbenindustrie, Werk Ludwigshafen-Oppau, und seit 1931 im Leuna-Werk tätig. Seit diesem Zeitpunkt bin ich in der Abteilung Hydrierung (synthetische Benzinerzeugung) eingesetzt. Diese Tätigkeit hat mich in vielen Besprechungen und Verhandlungen mit Dr. Heinrich Bütefisch zusammengeführt. Die Arbeit von Dr. Bütefisch auf diesem Gebiet war nach meinem Einblick immer von rein technischen, wissenschaftlichen und wirtschaftlichen Gesichtspunkten getragen. Ich habe niemals bemerkt, daß Belange anderer Art, z.B. politische Erwägungen, dabei in Betracht gezogen worden wären.

2. Das in der Hydrierungsanlage des Leuna-Werkes erzeugte Benzin war ursprünglich ein Autobenzin von geringerer Qualität, als das handelsübliche Autobenzin. Es war daher notwendig die Qualität des Benzins durch Zusätze aufzubessern. Hiefür erwies sich Bleitetraaethyl am geeignetsten.

Diese Sachlage traf in erhöhtem Maße bei der Herstellung von Flugbenzin aus der Hydrierung zu. Das in der Hydrierung erzeugte Flugbenzin war nur ein sogenanntes L Grundbenzin ~~Flugbenzin~~ mit einer Oktanzahl von 68 bis 70 und war in dieser Form für Flugzeuge unverwendbar. Um es für Flugmotore moderner Bauart verwenden zu können, mußte es mit Zusätzen, wie Bleitetraaethyl, Isooktan oder anderen hochklopffesten Stoffen, vermischt werden. Alle diese Zusatzstoffe wurden bis zum Kriegsausbruch 1939 in Deutschland überhaupt nicht, oder nur in ganz ungenügenden Mengen, hergestellt. Erst im Laufe des Krieges sind Anlagen zur Erzeugung größerer Mengen dieser Stoffe erstellt worden.

Dr. Ludwig Ester

Leuna, den 9. November 1947

Die vorstehende eigenhändige Unterschrift des Herrn Dr. Ludwig Ester, Leuna, Kreis Merseburg, Haberstraße 47, ist vor mir, Rechtsanwalt Dr. Heinz Reintges, z.Zt. Nürnberg, hierselbst geleistet, was hiermit beglaubigt und von mir bezeugt wird.

Leuna, den 9. November 1947

Dr. Heinz Reintges

Rechtsanwalt

DOC. No. Bü 65 DEFENSE EXHIBIT No. Bü 86

DEFENSE

MILITARY TRIBUNAL

No. VI

CASE No. VI

BÜTEFISCH

DOCUMENT No. Bü 65

DEFENSE EXHIBIT

No. Bü 86

NUMBERED FOR REFERENCE

SUBMITTED 8-3-48

Bü 65

Eidesstattliche Versicherung.

Ich, Dr.Friedrich Ringer, wohnhaft in Fischbach bei Weidenberg, Kreis Bayreuth, bin darauf aufmerksam gemacht worden, dass ich mich strafbar mache, wenn ich eine falsche eidesstattliche Erklärung abgebe. Ich erkläre an Eides statt, dass meine Aussage der Wahrheit entspricht und gemacht wird, um als Beweismaterial dem Militärgerichtshof Nr.VI im Justizpalast Nürnberg, Deutschland, vorgelegt zu werden.

Ich bin am 13.Dezember 1900 in Neumünster geboren. Seit dem Jahre 1926 war ich als Chemiker bei der I.G.Farbenindustrie A.G. tätig, und zwar praktisch ausschliesslich auf dem Ölgebiet. Von 1932/33 ab war ich hauptsächlich mit der Bearbeitung der Verträge der I.G. auf dem Ölgebiet beauftragt. 1939 erhielt ich Prokura. Von 1940 ab war mir das Büro Abteilung Mineralöl der I.G. in Berlin unterstellt. Im Rahmen meiner Tätigkeit habe ich mich auch besonders mit der Herstellung von Flugbenzin innerhalb und ausserhalb Deutschlands beschäftigt.

1. Die technische Produktion der I.G. an Flugbenzin hat etwa im Jahre 1935 begonnen und nach allmählicher Steigerung im Jahre 1939 etwa 150 000 Jahrestonnen betragen. Über die Gesamtproduktion und den Gesamtverbrauch an Flugbenzin in Deutschland sind mir genaue Zahlen - sofern solche überhaupt irgendwie festgehalten sein sollten - nicht bekannt, sodass ich bestimmte Aussagen über den - nach meinen Schätzungen mässigen - Anteil der I.G. an der deutschen Flugbenzinversorgung nicht machen kann.

Eine solche rein zahlenmässige Darstellung wäre aber auch ohne wirklichen Wert, da sie kein richtiges Bild der Versorgungslage an Flugbenzin vermitteln würde. Um die Bedeutung der Flugbenzinproduktion der I.G. zutreffend zu beurteilen, ist es erforderlich, die beim Flugbenzin entscheidenden qualitativen Anforderungen zu berücksichtigen und zu werten.

Bei Ausbruch des Krieges im September 1939 äusserte sich der amerikanische Erdölfachmann Egloff in einer amerikanischen Zeitschrift:

1/.

"Nicht die Kanonen Frankreichs, Grossbritanniens oder Polens, sondern das Klopfen seiner Flugmotore wird Deutschlands Untergang in diesem Kriege einläuten". Diese Auffassung war aus folgenden Gründen berechtigt:

Die hochentwickelten Flugzeugmotore sind nur dann voll auszunutzen, wenn sie mit dem richtigen Treibstoffgemisch betrieben werden. Etwa seit 1935 wurden in der anglo-amerikanischen Welt in zunehmendem Masse Spezial-Flugbenzine verwendet, die Mischungen eines Grundbenzins mit Isooktan darstellen. So war das bei Anfang des Krieges von der amerikanischen Luftwaffe geflogene Benzin praktisch ausschliesslich ein Gemisch von 40 - 50 % Isooktan und 60 - 50 % Grundbenzin. Dieses Gemisch hatte eine Oktanzahl (Bewertungsziffer) von 100. Auch die englischen Flugbenzine waren ähnlich zusammengesetzt, wobei teilweise eine etwas niedrigere Qualitätsgrenze mit einer Oktanzahl von 92 - 95 zugelassen wurde.

Demgegenüber war das von der I.G. hergestellte und abgelieferte Flugbenzin lediglich eine Modifikation des Autobenzins, das nach geringen Abänderungen aus der Autobenzin-Produktion entnommen wurde. Dieses Produkt hatte eine Oktanzahl von etwa 68 - 70 und nach Zusatz von Bleitetraethyl von nicht mehr als 87. Derartige Benzine wurden zu Anfang des Krieges von der anglo-amerikanischen Luftwaffe allenfalls als Grundbenzine für die Vermischung mit der hochklopffesten Benzin-Komponente (Isooktan) zugelassen.

Nur mit Hilfe von Isooktan war es also möglich, zu den für die modernen Flugmotore erforderlichen Flugbenzin-Qualitäten zu gelangen. In der Herstellung von Isooktan war Deutschland aber bei Ausbruch des Krieges noch in den allerersten Anfängen. Die Kenntnis dieser Verhältnisse veranlasste Egloff zu der erwähnten Äusserung.

2. Die Entwicklung in der ausserdeutschen Welt und die Notwendigkeit, Isooktan als Misch-Komponente für Flugbenzine zur Verfügung zu haben, war in Deutschland und bei der I.G. aus zahlreichen Veröffentlichungen und aus eigenen Motorenversuchen durchaus bekannt, zumal eine Modifikation des I.G.-Hydrierverfahrens für die Herstellung des damaligen Isooktans im Ausland verwendet wurde. So hatte die I.G. sich z.B. im Jahre 1937 an der Ausarbeitung einer grossen Isooktan-Anlage für die Anglo-Iranian Oil Company beteiligt. Ferner war in Pernis

./.

(Holland) im Jahre 1937 eine Isooktan-Anlage der Bataafschen Petroleum Matschappij (Shell-Gruppe) unter Verwendung des I.G.-Katalysators zum Anfahren gekommen.

In Deutschland selbst lag bei der I.G. ein eigenes Isooktan-Verfahren auf etwas komplizierterem Wege bereits im Jahre 1936 vor. Nach diesem Verfahren sind aber bis zum Ausbruch des Krieges nur geringfügige Mengen hergestellt worden, da die I.G. dieses Verfahren nur wenig vorangetrieben hat. Die I.G., insbesondere Dr.Bütefisch, sah die technisch und wirtschaftlich vernünftigere Lösung für die Herstellung von Isooktan in der Verwendung von Hydrier-Abgasen. Dieser Weg ist versuchsmässig in den Jahren 1936 bis 1939 laufend bearbeitet worden, übrigens unter vollständiger Hergabe aller Erfahrungen und der speziellen Arbeitsweise (beweglicher Katalysator) an die ausländischen Vertragspartner der I.G. Bis zum Ausbruch des Krieges war jedoch noch keine technische Anlage nach diesem zweiten Verfahren in Betrieb. Daraus ergibt sich zwingend, dass gerade auf dem Flugbenzin-Sektor Deutschland 1939 vielleicht am wenigsten auf einen Krieg vorbereitet war.

In der folgenden Tabelle ist die Isooktan-Erzeugung der I.G. von 1936 bis 1939 aufgeführt. Eine Erzeugung von anderer Seite in Deutschland gab es bis 1939 nicht.

Jahr	1936	1937	1938	1939
Erzeugung von Isooktan in to	-	600	3.700	6.100

Demgegenüber soll schon im Jahre 1938 die Kapazität an Isooktan-Anlagen in der ausserdeutschen Welt nach Literaturveröffentlichungen etwa 240 000 to im Jahr betragen haben.

3. Erst im Laufe des Krieges sind in Deutschland etwas grössere Mengen an Isooktan und Alkylat - einem gleichartigen Produkt - hergestellt worden. Die im Jahre 1943 erreichte Erzeugung an diesen Produkten, die vermutlich die höchste war, betrug nicht mehr als 85 000 to, während in der ausserdeutschen Welt nach Veröffentlichungen die Erzeugung sich auf mindestens 2 000 000 to im Jahr bei Ende des Krieges belaufen hat. Der Vollständigkeit halber sei erwähnt, dass während des Krieges in Deutschland, zur Überbrückung dieser Versorgungslücke, in

./.

grösserem Umfang aromatische Benzine hergestellt wurden, wodurch erreicht wurde, dass der Zusatz an Isooktan zum Flugbenzin auf 20 % herabgesetzt werden konnte.

Bayreuth, den 22.Dezember 1947.

Dr. Ringer

Urk.R.Nr. 2060/1947.

Ich beglaubige die Echtheit der vorstehenden Unterschrift des Herrn Dr.Friedrich R i n g e r , Chemiker, wohnhaft in Fischbach, Post Weidenberg (Oberfranken), geboren am 13.Dezember 1900 in Neumünster/Holstein, sich über seine Persönlichkeit ausweisend durch seine mit Lichtbild versehene Deutsche Kennkarte, ausgestellt vom Landratsamt Bayreuth am 14.Mai 1947, Kenn-Nr.B 535 468.

Herr Dr.Ringer wurde über die Bedeutung einer eidesstattlichen Versicherung belehrt.

Bayreuth, den zweiundzwanzigsten Dezember eintausendneunhundertsiebenundvierzig.

URNr.2060.
NotGeb. 2,-- RM
UmsSt. 0,06 RM
KO § 39.

Geupel

Geupel Notar.

(Dr.Theodor Geupel,Notar)

DEFENSE

MILITARY TRIBUNAL

No. VI

CASE No. VI

BÜTEFISCH

DOCUMENT No. Bü 51

DEFENSE EXHIBIT

No. Bü 87

NUMBERED FOR REFERENCE

SUBMITTED 8-3-48

DOC. No. Bü 51 DEFENSE EXHIBIT No. Bü 87

Bü 51

Dokument Dr.Buetefisch Nr.51.

Exhibit Nr._____

Vertraulich.

Bericht

ueber die 2.Oelbesprechung in Ludwigshafen a.Rh.

am 6.Maerz 1935, nachmittags 3 Uhr.

Seite.

... ...

Wie erwaehnt, ist der beste bisher praktisch erreichte Oktanwert fuer Fliegerbenzin etwa 87. Von der Fliegerseite her besteht eine starke Tendenz, diesen Wert noch hoeher zu treiben. An sich sind noch hoehere Oktanzahlen moeglich, was schon daraus hervorgeht, dass wir im Isooktan den Klopfstandard mit der Oktanzahl 100 besitzen. Gerade dieses Isooktan, das 2,2,4-Trimethylpentan, bietet auch die Moeglichkeit einer technischen Herstellung. Wir haben uns schon vor einer Reihe von Jahren mit diesem und verwandten Stoffen beschaeftigt. Unsere erste Patentanmeldung liegt jetzt etwa 6 Jahre zurueck. Die Zeit war aber damals noch nicht reif für eine Auswertung dieser Arbeiten, erst mussten die Anforderungen der Motore entsprechend steigen. Jetzt herrscht jedoch grosses Interesse fuer diese Stoffe. Wir haben deshalb vor etwa einem Jahr diese Arbeiten wieder aufgenommen und soweit gefoerdert, dass wir an eine technische Ausfuehrung gehen koennten.

Das Ausgangsprodukt ist der Isobutylalkohol, der bekanntlich in Leuna aus Wassergas hergestellt wird. Durch Wasserabspaltung wird daraus das Isobutylen gewonnen, das dann nach einem neu gefundenen katalytischen Verfahren sehr glatt in das Diisobutylen uebergefuehrt wird. Daneben bildet sich etwas Triisobutylen, das sich aufspalten laesst in Diisobutylen und Isobutylen, das in den Kreislauf zurueckkehrt. Die Hydrierung des Diisobutylens zu Isooktan geht sehr glatt. Wir

fuehren das Verfahren bereits in einigen loo Ltr. pro Tag durch und erzielen schon Ausbeuten auf Alkohol gerechnet von 92 - 93 %.

Die neben Isobutylalkohol entstehenden Alkohole, in erster Linie der Hexyl- und Heptylalkohol, koennen ebenfalls in die Olefine uebergefuehrt werden. Auch sie zeigen einen guten Klopfwert, sodass sie ebenfalls fuer Fliegerbenzin verwendet werden koennen.

Die Frage, zu welchem Preis diese Stoffe hergestellt werden koennen, ist davon abhaengig, wie das in etwa der 2½ bis 3fachen Menge anfallende Methanol verwendet werden kann. Auch bei einer relativ guenstigen Verwertung des Methanols liegen diese Produkte im Preis natuerlich hoch ueber den ueblichen Benzin- und Benzolpreisen. Bei der grossen Bedeutung, die die Stoffe aber haben, halten die massgebenden Stellen die Preise, die wir kalkuliert haben, fuer tragbar.

Z.Z. sind die motorischen Pruefungen im Gange. Wir hoffen, dass es in absehbarer Zeit zur Entscheidung ueber die Aufnahme einer Produktion kommt.

Auch die Oelindustrie hat sich in letzter Zeit auf die Herstellung des Isooktans gelegt. Bei der Standard ist bereits eine Anlage im Bau, die in den naechsten Wochen in Betrieb kommt. Aehnlich weit scheint die Shell zu sein. Bei

diesen Firmen ist das Ausgangsprodukt Isobutylen, das in den Krackgasen enthalten ist. In Waschtuermen mit Schwefelsaeure bestimmter Konzentration wird die Polymerisation zu Di- und Triisobutylen ausgefuehrt.

Es ist ein gluecklicher Umstand, dass wir durch die Isobutyl-Synthese einen Weg besitzen, aus Wassergas beliebige Mengen dieses "Ueberfliegerbenzins", wie man es genannt hat, in Deutschland zu erzeugen. Interessant ist hier ein Vergleich mit dem anderen Verfahren, das auch von Wassergas ausgeht, dem Franz Fischer-Verfahren. Bei diesem haengen sich die C-Atome praktisch in geraden Ketten aneinander. Die Folge ist, dass das Benzin, analog dem Klopfstandard Normalheptan mit der Oktanzahl 0, einen ausserordentlich schlechten Klopfwert hat. Diese Benzine sind so schlecht, dass sie selbst als Autobenzin fuer sich nicht verwendet werden koennen, sondern des Zusatzes von Antiklopfmitteln beduerfen, um verwendbar zu werden.

- - - - - - - - - -

Herr Dr. Hochschwender teilt ueber die Plaene der Standard zur Herstellung von Diisobutylen und Isooktan mit, dass die Standard sich auf Grund der guten Versuchsergebnisse mit diesen Produkten als Zusatz zum Fliegerbenzin entschlossen hat, eine groessere Produktion einzurichten. Die aus dem Isobutylen der Krackgase herstellbaren Mengen Diisobutylen betragen in den Raffinerien Bayway, Baton Rouge und Baytown

Dokument Dr. Buetefisch Nr.

Exhibit Nr.____

je etwa 20 t pro Tag. Es ist noch nicht entschieden, ob Diisobutylen als solches oder das daraus durch Hydrierung hergestellte Isooktan verwandt werden soll.

... ...

* * * * * *

Ich, Dr. Kurt Hartmann, Assistent des Verteidigers Henze im Fall VI vor dem Tribunal VI, versichere, dass das vorstehende Dokument eine wortgetreue Abschrift des Originals der Niederschrift ueber die 2. Oelspartensitzung am 6.3.1935, u.zw. aus den Seiten 1, 5 und 11 bis 13, ist.

Nuernberg, den 20. Januar 1948

gez. Dr. Kurt Hartmann
(Dr. Kurt Hartmann(

DOC. No. Bü 74 DEFENSE EXHIBIT No. Bü 88

DEFENSE

MILITARY TRIBUNAL

No. VI

CASE No. VI

BÜTEFISCH

DOCUMENT No. Bü 74

DEFENSE EXHIBIT

No. Bü 88

NUMBERED FOR REFERENCE

SUBMITTED 8-3-48

Eidesstattliche Erklärung

Ich, Diplom-Ingenieur Bernd M ü c k l i c h, wohnhaft in Kassel, Werraweg 6, bin darauf aufmerksam gemacht worden, dass ich mich strafbar mache, wenn ich eine falsche eidesstattliche Erklärung abgebe. Ich erkläre an Eides Statt, dass meine Aussage der Wahrheit entspricht und gemacht wird, um als Beweismaterial dem Militärgerichtshof im Justizpalast Nürnberg, Deutschland, vorgelegt zu werden.

1. Ich war von der Errichtung des Reichsluftfahrtministeriums an bis zum Jahre 1943 als Referent für Treibstoffragen zuerst in der Motorenabteilung und später in der Mineralölabteilung des Ministeriums tätig. Zuletzt hatte ich den Rang eines Flieger-Oberstabsingenieurs. Aus dieser Tätigkeit ist mir die Entwicklung auf dem Gebiet der Hochleistungs-Treibstoffe für die Luftfahrt im allgemeinen und insbesondere für die Luftwaffe genau bekannt.

2. Seit etwa 1930 oder 1931 war von amerikanischen Wissenschaftlern festgestellt worden, dass Treibstoffe mit Hilfe von Kohlenwasserstoffen bestimmter Konstitution in ihrer Leistungsfähigkeit wesentlich gesteigert werden können. Einer dieser Kohlenwasserstoffe ist das sogenannte Isooktan. Etwa ab 1935/36 wurde diese Entwicklung in Amerika praktisch ausgewertet, und es wurde dort mit der Fabrikation von Isooktan zur Herstellung von Hochleistungs-Flugbenzin begonnen.

   Diese Tatsachen waren der deutschen Luftfahrt bekannt. Infolgedessen trat das Reichsluftfahrtministerium im Jahre 1935 an die I.G.Farbenindustrie, und zwar an Herrn Dr.Müller-Cunradi in Ludwigshafen, heran mit der Frage, ob die I.G. ebenfalls in der Lage sei, diesen Hochleistungs-Treibstoff zu liefern. Die I.G. erklärte darauf, dass das Isooktan in Amerika aus Krackgasen hergestellt würde, dass in Deutschland aber diese Krackgase als Rohstoff fehlten. Die I.G. sei jedoch in der Lage, Isooktan über die Kohlenoxyd-Wasserstoff-Synthese herzustellen, und zwar auf dem Wege über Isobutyl-Alkohol. Hierfür habe die I.G. ein Patent. Bei Anwendung dieses Verfahrens werde der Treibstoff jedoch ausserordentlich teuer.

   Das Luftfahrtministerium hat dann mit der I.G., und zwar mit Herrn Dr. Müller-Cunradi in Ludwigshafen verhandelt mit dem Ergebnis, dass kleine Mengen Isooktan versuchstechnisch im Werk Oppau hergestellt wurden. Die I.G. fand sich jedoch zur Errichtung einer grösseren Anlage nicht bereit, da sie und besonders Herr Dr.Bütefisch in Leuna dies für eine Fehlinvestition hielt. Dr.Bütefisch betonte hier wie in allen derartigen Fällen stets die Notwendigkeit, sich bei der Entwicklung neuer Herstellungsverfahren in erster Linie von wirtschaftlichen Überlegungen leiten zu lassen.

Seine Ansicht in diesem Falle ging dahin, dass man das Produkt in organischer Weiterentwicklung aus den Hydrierungsabgasen gewinnen müsse, was allerdings noch eine erhebliche Entwicklungsarbeit voraussetzte und entsprechend lange Zeit beanspruchen würde. Das Luftfahrtministerium sah dann auch von dem Projekt der Errichtung einer Grossanlage für Isooktan ab und verlangte lediglich im Jahre 1937 von der I.G. die Errichtung einer Kleinanlage in Leuna, um Versuche durchführen zu können (Kapazität zunächst etwa 4000, später 6000 jato). Die tatsächlichen Lieferungen blieben meist hinter dem Liefersoll zurück. Im übrigen wurden die benötigten Mengen an Isooktan von Amerika gekauft, und zwar über die Rhenania Ossag (Shell) und die Deutsch-Amerikanische Petroleumgesellschaft (Standard).

Dadurch, dass die I.G. sich nicht bereit fand, eine Grossanlage für Isooktan zu bauen, standen die Luftwaffe und die Lufthansa 1939 praktisch ohne genügende Mengen von Isooktan da und waren infolgedessen den Luftwaffen und den Luftverkehrsgesellschaften des Auslandes in Bezug auf Treibstoffe weit unterlegen.

3. Nach Beginn des Krieges musste die Luftwaffe nunmehr unter allen Umständen von der I.G. die baldige Aufnahme einer Grossproduktion von Isooktan fordern. Sie konnte die langwierigen Entwicklungsarbeiten, auf die die I.G., insbesondere Dr.Bütefisch, sie bis dahin verwiesen hatte, nicht mehr abwarten. Entsprechend den Anordnungen der Luftwaffe wurde daher Anfang 1940 mit der Errichtung einer Grossanlage für Isooktan in Heydebreck begonnen, ferner wurden die Versuchsanlagen in Leuna und Oppau ausgebaut. Erst später, nachdem das Verfahren hierfür genügend entwickelt war, ist die I.G. dazu übergegangen, hochwertige Flugtreibstoffe aus Hydrierungsabgasen zu erzeugen. Die Anlagen dafür wurden erst im Kriege geplant und errichtet.

Kassel, den 3.Oktober 1947

Hans Bernd Mücklich

(Bernd Mücklich)

Die vorstehende eigenhändige vor mir anerkannte Namensunterschrift des Herrn Dipl. Ing. Hans Bernd Mücklich zu Kassel- Wilh., Werraweg 6 - persönlich bekannt - wird hiermit notariell beglaubigt.

Kassel, den 17. November 1947.

Dr. Bruno Meister

Notar.

Urkundenrolle Nr. 446 /1947.

Kostenrechnung, Wert:	3000.--RM
Gebühr § 39 RKO.	4.--RM
Umsatzsteuer	0.12 "
	4.12 RM

Dr. Meister

Notar.

Defense

Tribunal VI
Case VI

BÜTEFISCH

Document : Bü 45

Defense Exhibit : Bü 89

8-3-48

8 Mar 48 Exhibit 89 Bü 45

Bü 45

Eidesstattliche Versicherung.

Ich, Dr.Erich K r a n e p u h l , wohnhaft in Balingen, bin darauf aufmerksam gemacht worden, dass ich mich strafbar mache, wenn ich eine falsche eidesstattliche Erklaerung abgebe. Ich erklaere an Eides Statt, dass meine Aussage der Wahrheit entspricht und gemacht wird, um als Beweismaterial dem Militaergerichthof in Nuernberg,Deutschland, vorgelegt zu werden.

Ich war Referent der Mineraloel-Abteilung des Gebechem. H err Dr.Buetefisch war ehrenamtlicher Mitarbeiter des Gebechem, zu den hauptamtlich taetigen Mitarbeitern des Gebechem oder des Reichsamts fuer Wirtschaftsausbau hat er niemals gehoert.Seine ehrenamtliche Mitarbeit bestand darin, dass der Gebechem bezw. die Sachbearbeiter des Gebechem ihn von Fall zu Fall aufforderten, bei der Neuprojektierung von Hydrieranlagen oder in anderen Mineraloelfragen seinen technischen Rat zur Verfuegung zu stellen. Dies galt in gleicher Weise fuer die anderen ehrenamtlichen Mitarbeiter, welche dem Gebechem fuer spezielle Gebiete zur Verfuegung standen,(Dr.Pier fuer Hydrierung insbesondere von Steinkohle, Prof.Martin fuer das Fischer-Verfahren, Dr.Weller fuer Erdoelverarbeitung, Dr.Schlicht fuer Erdoelbohrung, Dr.Vorbrodt und Dr.Mueller fuer Schwelverfahren u.a.).

Die Gesamtplanungen des Gebechem waren diesen Herren nicht zugaenglich, da sie geheim waren und selbst den Sachbearbeitern des Gebechem nur in Teilausschnitten bekannt gegeben wurden, soweit sie speziell damit zu tun hatten.

Balingen, den

Dr. Erich Kranepuhl

Die umstehende Unterschrift des

Dr. Erich K r a n e p u h l, geb.am 20.November 1889
Chemiker in Balingen, Ebertstrasse

- ausgewiesen durch Kennkarte des Landratsamts Balingen vom 5.11.1947 Nr. A 20 441 -

wird hiemit beglaubigt.

Balingen, den 22.Januar 1948

Ratschreiber:

Stadt Balingen Württ.

Gebühr: 2.-RM
§ 39 RKO
Verzeichnis-Nr.

Defense

Tribunal VI

Case VI

BÜTEFISCH

Document: Bü 46

Defense Exhibit: Bü 90

8-3-48

8 MAR 48

Exhibit 90

Bü 46

Bü 46

Eidesstattliche Erklärung

Ich, Dr. Hermann Z o r n , wohnhaft in Rosenthal Kreis Frankenberg, Haus 229, bin darauf aufmerksam gemacht worden, dass ich mich strafbar mache, wenn ich eine falsche eidesstattliche Erklärung abgebe. Ich erkläre an Eides Statt, dass meine Aussage der Wahrheit entspricht und gemacht wird, um als Beweismaterial dem Militärgerichtshof im Justizpalast Nürnberg, Deutschland, vorgelegt zu werden.

1. Ich bin geboren am 24.1.1896 zu Hamburg. Nach dem Studium der Chemie war ich Assistent an der Technischen Hochschule in Dresden und trat im Mai 1926 in das Werk Oppau der I.G.Farbenindustrie ein. Hier war ich als Leiter einer Arbeitsgruppe in dem dortigen Forschungsinstitut tätig. Vom September 1938 bis Juni 1945 war ich Leiter eines Forschungslaboratoriums im Werk Leuna.

2. Seit Mitte 1941 war ich ehrenamtlicher Mitarbeiter beim Generalbevollmächtigten für Sonderfragen der chemischen Erzeugung (Gebechem) und zwar für das Gebiet der natürlichen und synthetischen Schmierstoffe.

   Beim Gebechem war eine sehr grosse Zahl derartiger ehrenamtlicher Mitarbeiter für die verschiedensten Spezialgebiete vorhanden, so z.B.

   für Fischer-Tropsch-Synthese,
   " Stahlerzeugung,
   " Erdölverarbeitung,
   " Hochdruck-Hydrierung,
   " Phenol-Gewinnung,
   " Kunststoffe,
   " Kautschuk,
   " Lacke und Anstrichfarben,
   " Düngemittel,
   " Fragen der Landwirtschaft,
   " Pharmazeutika usw.

Als ehrenamtliche Mitarbeiter des Gebechem wurden Fachleute aus der gesamten Industrie zugezogen, und zwar jeweils aus den Unternehmen und Werken, die sich auf den betreffenden Spezialgebieten besonders betätigten. Zu den ehrenamtlichen Mitarbeitern gehörten infolgedessen zahlreiche Fachleute der I.G.Farbenindustrie, wie dies den vielfachen Arbeitsgebieten der I.G. entsprach. Daneben waren in gleicher Weise zahlreiche Fachleute aus anderen Industrieunternehmen für ihre Spezialgebiete ehrenamtliche Mitarbeiter, so z.B.

Professor Martin	Ruhrchemie
Professor Fritz Müller	Krupp
Dr.Hans Weller	Nerag/Deurag
Direktor Dr.Winkler	Kontinental Öl A.G.
Dr.Oetgen	Lurgi-Gesellschaft f.Wärmetechn.
Direktor Gollhöfer	Brown Boveri & Co.
Direktor Dr.Bertsch	Henkel & Co.

Es handelte sich in allen Fällen um eine unbezahlte Nebentätigkeit, die die Herren neben ihrer weitergehenden Hauptbeschäftigung in ihren Werken ausübten.

Dr. Hermann Zorn

Die Aufgabe der ehrenamtlichen Mitarbeiter bestand darin, die für ihr jeweiliges Spezialgebiet zuständige Abteilung des Gebechem zu beraten. Die Beratung bezog sich auf die dort auftretenden wissenschaftlichen und technischen Fragen. Die Planungen des Gebechem hatten die ehrenamtlichen Mitarbeiter nicht zu bearbeiten. Entscheidungsbefugnisse standen ihnen in keiner Hinsicht zu.

Der einzelne ehrenamtliche Mitarbeiter übersah nur sein spezielles Arbeitsgebiet, in dem er auf Grund seiner beruflichen Hauptbeschäftigung ohnehin vollständig zu Hause war. Darüber hinaus hatte er in die Arbeiten des Gebechem keinen Einblick. Insbesondere kannte er die Gesamtplanung des Gebechem nicht.

Nürnberg, den 26.September 1947.

Dr. Hermann Zorn

(Dr.Hermann Zorn)

Die

umstehende, von Herrn Dr.Hermann Zorn, wohnhaft Rosenthal Kreis Frankenberg, der mir persoenlich bekannt ist, vollzogene Unterschrift beglaubige ich hiermit.

Nuernberg, den 26.September 1947.

Hans Flaechsner

(Dr.Hans Flaechsner)

DOC. No. Bü 34 DEFENSE EXHIBIT No. Bü 91

DEFENSE

MILITARY TRIBUNAL

No. VI

CASE No. VI

BÜTEFISCH

DOCUMENT No. Bü 34

DEFENSE EXHIBIT

No. Bü 91

NUMBERED FOR REFERENCE

SUBMITTED 8-3-48

Bü 34

Krauch-Nr. 16
Exh.Nr.

Dr.Ing.Hans S a u e r

Kronberg-Taunus,
den 13.Oktober 1947
Schillerstr. 6

Eidesstattliche Erklärung

Ich, Dr. Ing. Hans S a u e r , wohnhaft in Kronberg-Taunus, Schillerstrasse 6, bin zunächst darauf aufmerksam gemacht worden, dass ich mich strafbar mache, wenn ich eine falsche eidesstattliche Erklärung abgebe. Ich erkläre an Eidesstatt, dass meine Aussage der Wahrheit entspricht und gemacht wird, um als Beweismaterial dem Militärgerichtshof im Justizpalast in Nürnberg vorgelegt zu werden.

1.) Ich war von 1929 bis 1945 ingenieurtechnischer Leiter der Ammoniakwerke Merseburg G.m.b.H. und Direktor der JG-Farbenindustrie. Ich habe ehrenamtlich Herrn Prof. Dr. Carl Krauch bei der technischen Kontrolle und dem Ausbau von Hydrieranlagen sachverständig beraten.

2.) Bei dem Bau von Hydrieranlagen durch das Reichsamt für Wirtschaftsausbau vor Beginn des Krieges wurden ausschliesslich die im Frieden herrschenden Verhältnisse berücksichtigt. Möglichste Billigkeit der Anlage, angeschlossene Bauweise mit kurzen Rohrleitungen und einfachster Bedienungsmöglichkeit wurden als Grundlage für die Wettbewerbsfähigkeit des Verfahrens betont und in den Vordergrund gestellt. Herr Prof.Krauch wünschte ganz besonders, dass nach amerikanischem Vorbild immer mehr Apparate und Maschinen so konstruiert werden, dass sie ohne jedes Bauwerk ins Freie geplant werden können. Unumgänglich nötige Umbauten sollten wie Flugzeughallen möglichst leicht, sogar nur mit Holz gedeckt werden. Der für ein

neues

Krauch-Nr....16.....
Exh.Nr.....

neues Werk geforderte spezifische Eisenbedarf wurde gewissermassen zum Kennzeichen für fortschrittliche Planung erhoben und Herr Prof.Krauch hat in obigem Sinne neuartige Konstruktionen aufmunternd mit besonderer Anerkennung belegt.

3.)Luftschutztechnischen Gesichtspunkten ist damit allerdings in keiner Weise entsprochen worden, und Herr Professor Krauch hat darüber oder gar über die Möglichkeit des Baues unterirdischer Anlagen meine Beratung nicht in Anspruch genommen. Erst nach Kriegsausbruch konnte sich Professor Krauch Forderungen des Luftfahrtministeriums nicht entziehen und das hatte beispielsweise schwierige und gegen alle bisherigen Grundsätze gehende Umkonstruktionen der im Bau befindlichen Werke Heydebreck und Blechhammer zur Folge. Zusammengehörige Bauten mussten auseinandergelegt werden, grosse Zwischenräume geschaffen, leichte billige Bauten durch schwere Betonkonstruktionen ersetzt und Luftschutzräume eingebaut werden. Eine Verlegung der beiden grossen Werke abseits von dem verräterischen Flusslauf und Eisenbahnknotenpunkt war nicht mehr möglich.

4.)Herr Professor Krauch hat die Entwicklung der Wettbewerbsfähigkeit des von ihm aus schwierigsten Anfängen herausgehobenen Hydrierverfahrens mit mitreissender Begeisterung verfolgt und dazu die enge Zusammenarbeit mit der Standard Oil energisch gefördert. Ich habe niemals den Eindruck gehabt, dass Herr Prof.Krauch bei dem Ausbau der Hydrieranlagen mit einem Krieg gerechnet hat, sonst hätten auch die in Betrieb gebrachten Anlagen von einer anderen Grössenordnung sein müssen.

Kronberg, den 28.Okt.1947 (gez.) Hans Sauer
(Stempel)

Dass Herr Dr.Hans Sauer ,wohnhaft in Kronberg,vorstehende Unterschrift eigenhändig vollzogen hat, wird hiermit beglaubigt. Kronberg, den 28.Okt. 1947,

Der Bürgermeister als Ortspolizeibehörde
I.A. gez.Unterschrift
Verw.Angest.

Dienstmarke
Stempel(Stadt Kronberg)

Defense

Tribünal: VI
Case: VI

BÜTEFISCH

Document: Bü 40
Defense Exhibit: Bü 92

8-3-48

8 MAR 48

Exhibit 92

Bü 40

Defense

Tribunal : VI
Case : VI

BÜTEFISCH

. Document: Bü 40
Defense Exhibit: Bü 92

8-3-48

8 MAR 48

Exhibit 92

Bü 40

Dr.-Ing. Alfred Pott

Essen, den Olbrichstr. 9

20. Januar 1948.

Bü 40

Eidesstattliche Erklärung.

Ich, Dr. Alfred P o t t , wohnhaft in Essen, Olbrichstrasse 9, bin darauf aufmerksam gemacht worden, dass ich mich strafbar mache, wenn ich eine falsche eidesstattliche Erklärung abgebe. Ich erkläre an Eides statt, dass meine Aussage der Wahrheit entspricht und gemacht wird, um als Beweismaterial dem Militärgerichtshof in Nürnberg/Deutschland vorgelegt zu werden.

Ich bin bis 30. Juni 1938 Generalbevollmächtigter der Stinnes-Zechen in Essen und ab 1. Juli 1938 bis zum Verlassen Oberschlesiens im Januar 1945 Vermögensverwalter des Herrn Dr. jur. Nikolaus Graf von Ballestrem in Gleiwitz/Oberschlesien gewesen.

Ich kenne Herrn Dr. Bütefisch seit dem Jahre 1931 aus den Sitzungen des Stickstoff-Syndikates sund aus meiner Zusammenarbeit mit ihm im technischen Ausschuss des Syndikates. Dr. Bütefisch war ausserdem mit mir zusammen in der Wirtschaftsgruppe Kraftstoffindustrie tätig. Er galt in Industrie und Fachwelt als einer der ersten technischen Experten auf dem Stickstoff- und Hydriergebiet.

Im Prozess gegen Herrn Dr. Bütefisch ist unter anderem eine Ölbesprechung in der Länderbank vom 6. und 7. Oktober 1936 zur Sprache gebracht worden. Ich erkläre hierzu folgendes:

Die Sitzung hat zu dieser Zeit wohl stattgefunden. Es ist aber unrichtig, dass ich oder auch Herr Dr. Weller dem Rohstoffstab angehört haben. Es trifft lediglich zu, dass die Herren, die vom Rohstoffamt bzw. späteren Reichsamt für Wirtschaftsausbau hin und wieder zu technischen Auskünften und Beratungen zugezogen wurden, inoffiziell den Namen "ehrenamtliche Mitarbeiter" führten. Zu diesen zählten von den Herren, die in der Teilnehmerliste der erwähnten Sitzung aufgeführt sind, u.a. noch die Herren Professor Martin, Dr. Bütefisch und Dr. Müller.

Die Sitzung war einberufen von Werken der Ruhrindustrie, um Stellung zu nehmen zu dem Mineralölausbauprogramm, wie es der Ruhr vom Amt für Wirtschaftsausbau vorgeschlagen war. Wenn diese Sitzung in den Räumen der Länderbank stattgefunden hat, so stelle ich hiermit fest, dass dies in keinem Zusammenhang stand mit irgendwelchen Interessen der I.G.-Farbenindustrie; es handelte sich hier lediglich um eine Gefälligkeit der I.G. gegenüber der Ruhrindustrie, wie dies auch sonst öfter geschah. Andererseits hatten die Vertreter der Ruhrindustrie Herrn Dr. Bütefisch zu diesen Sitzungen als Gast gebeten, um sich seines technischen Rates zu bedienen.

Im Laufe dieser Sitzung habe ich die vom Amt für Wirtschaftsausbau übermittelten Zahlen mit den Interessenten der Ruhr diskutiert, um unsere Stellungnahme dem Amt zu übermitteln. Weitere Planungszahlen hat dann Herr Dr. Bütefisch am Abend des ersten Sitzungstages von Herrn Dr. Krauch erfahren und uns am nächsten Tag ebenfalls mitgeteilt.

Es sei nochmals ausdrücklich hervorgehoben, dass Herr Dr. Bütefisch rein als beratender Techniker und nicht etwa als Vertreter des Amtes, auch nicht als Interessenvertreter der I.G. den Sitzungen beigewohnt hat. Dass er vielmehr gewillt war, mit uns zusammen die privatwirtschaftlichen Interessen der Industrie zu vertreten, geht schon daraus hervor, dass wir Herrn Dr. Bütefisch gebeten haben, an den Kommissionen teilzunehmen, die wir zu dem Zweck einsetzten, den teil-

Dr.-Ing. Alfred Pott

Essen, den 20. Januar 1948.
Olbrichstr. 9

Blatt II.

teilweise zeitlich wie kapazitätsmässig überhöhten Forderungen, wie sie die amtliche Planung vorsah, mit sachlichen Argumenten entgegen zu treten.

Der weitere Verlauf der Sitzung lässt klar erkennen, dass es sich um eine private Unterhaltung der Interessenten im Rahmen ihrer Wirtschaftsgruppe gehandelt hat; die Entscheidung haben sich die einzelnen Firmen vorbehalten.

Wenn in der Sitzung das Wort "Mobfall" gefallen ist, so muss ich dazu feststellen, dass eine solche Angabe bei allen Produktionen für die gesamte Industrie durchaus gebräuhlich war. Sie sollte lediglich zeigen, was mit der betreffenden Produktion im Ernstfall geschehen würde.

Herrn Dr. Bütefisch's berufliche Tätigkeit habe ich während der vielen Jahre von 1931 bis 1945 aus engster Zusammenarbeit beobachten können. Er ist ein typischer Vertreter derjenigen Männer, die stets einer vernünftigen, organischen Entwicklung der Industrie auf den von ihnen technisch betreuten Gebieten das Wort geredet haben. Jedem überstürzten Tempo und unsinnig forciertem Ausbau ist er, soweit es in seinen Kräften stand, entgegengetreten; ich kann das mit innerer Überzeugung sagen, weil ich mit Dr. Bütefisch in dieser Linie stets einig gewesen bin.

Weiter kann ich aus meiner Erfahrung und Kenntnis bezeugen, dass keines der Mitglieder der Wirtschaftsgruppe Kraftstoffindustrie in seiner ehrenamtlichen Tätigkeit je daran gedacht hat, dass diese Arbei t für einen Krieg oder gar einen Angriffskrieg bestimmt war. Sie alle haben als Vertreter der Industrie für die deutsche Wirtschaft gearbeitet. Die Produktion an synthetischen Mineralölen einschliesslich der uns bekannten Planungen war im übrigen bei weitem noch nicht in der Lage, den deutschen ständig steigenden Gesamtfriedensbedarf zu decken. Es mussten vielmehr in steigendem Masse Mineralölprodukte importiert werden.

In bezug auf die persönliche Stellungnahme des Herrn Dr. Bütefisch gegenüber dem Nationalsozialismus muss ich feststellen, dass er m.W. Freimaurer war und infolgedessen der Partei nicht angehören konnte. Schon allein aus diesem Grund war seine ganze Ideologie der des Nationalsozialismusses entgegengesetzt. Ob er später aus irgend welchen Gründen der Partei oder einer Organisation beigetreten ist bzw. beitreten musste, ist mir nicht bekannt. Jedenfalls habe ich Herrn Dr. Bütefisch nie mit dem Patteiabzeichen oder gar in einer N.S.-Uniform gesehen. Herr Dr. Bütefisch ist ein sehr ruhiger und kluger Mann, der stets ernst gearbeitet und wohl nie Zeit gehabt hat, sich um parteipolitische Dinge zu kümmern.

Nr. 11 der Urkundenrolle für 1948.

Ich beglaubige die vorstehende Unterschrift des Herrn Dr. e.h.Ing. Alfred P o t t, wohnhaft in Essen, Olbrichstrasse 9.

Essen, den 21.Januar 1948.

Notar.

b.wenden!

Kostenrechnung:

Wert 1.000.- RM

Gebühr §§ 144,26,39 ~~RKO~~	2.- RM
Umsatzsteuer	0.06RM
	2.06RM

Notar.

DOC. No. Bü 278 DEFENSE EXHIBIT No. Bü 93

DEFENSE

MILITARY TRIBUNAL

No. VI

CASE No. VI

BÜTEFISCH

DOCUMENT No. Bü 278

DEFENSE EXHIBIT

No. Bü 93

NUMBERED FOR REFERENCE

SUBMITTED 9-3-48

Schlag nach!

Wissenswerte Tatsachen aus allen Gebieten

Ein umfassendes Nachschlagewerk

mit 1100 Übersichten und Tabellen, 448 Textabbildungen

8 farbigen Tafeln und zwei mehrfarbigen Karten

herausgegeben von den Fachschriftleitungen

des Bibliographischen Instituts

Zweite, erweiterte und verbesserte Auflage

Bibliographisches Institut AG., Leipzig

Organisation der gewerblichen Wirtschaft

Der organische Aufbau der gewerblichen Wirtschaft beruht auf dem Gesetz zur Vorbereitung des organischen Aufbaues der deutschen Wirtschaft (Aufbaugesetz) vom 27. Febr. 1934, den 5 hierzu erlassenen Durchführungsverordnungen vom 27. Nov. 1934, 25. Sept. 1935, 26. Okt. 1936, 27. Okt. 1938 u. 4. April 1939 und dem Erlaß des Reichs- und Preußischen Wirtschaftsministers über die Reform der Organisation der gewerblichen Wirtschaft vom 7. Juli 1936.

Die fachliche Gliederung

1. Reichsgruppe Industrie,
Berlin W 35, Tirpitzufer 56–58

bestehend aus den Wirtschaftsgruppen

1. Bergbau: Berlin W 15, Kurfürstendamm 54/55
2. Eisenschaffende Industrie: Berlin NW 7, Unter den Linden 10
3. Metall-Industrie: Berlin W 35, Matthäikirchstr. 4
4. Gießerei-Industrie: Berlin W 15, Kurfürstendamm 54/55
5. Kraftstoffindustrie: Berlin NW 7, Dorotheenstr. 35
6. Stahl- und Eisenbau: Berlin W 35, Potsdamer Str. 58
7. Maschinenbau: Berlin W 35, Tiergartenstr. 35
8. Fahrzeugindustrie: Berlin-Charlottenburg 2, Hardenbergstr. 8
9. Luftfahrtindustrie: Berlin W 35, Tirpitzufer 90
10. Elektroindustrie: Berlin W 35, Corneliusstr. 3
11. Feinmechanik und Optik: Berlin W 35, Rauchstr. 2
12. Werkstoffveredelung u. verwandte Eisenindustriezweige: Hagen i. Westf., Körnerstr. 27
13. Eisen-, Stahl- und Blechwarenindustrie: Berlin W 62, Lützowufer 24
14. Metallwaren u. verwandte Industriezweige: Berlin-Halensee, Kurfürstendamm 163
15. Steine und Erden: Berlin W 15, Kurfürstendamm 67
16. Bauindustrie: Berlin W 35, Lützowufer 1a
17. Holzverarbeitende Industrie: Berlin SW 11, Saarlandstr. 101
18. Glasindustrie: Berlin W 35, Am Karlsbad 33
19. Keramische Industrie: Berlin W 30, Luitpoldstr. 25
20. Sägeindustrie: Berlin W 15, Kurfürstendamm 197/98
21. Chemische Industrie: Berlin W 35, Sigismundstr. 6
22. Papier-, Pappen-, Zellstoff- und Holzstofferzeugung: Berlin-Charlottenburg 2, Neue Grolmanstr. 5/6
23. Druck: Berlin W 9, Köthener Str. 33
24. Papierverarbeitung: Berlin W 30, Nollendorfplatz 1
25. Lederindustrie: Berlin W 35, Matthäikirchplatz 3
26. Textilindustrie: Berlin W 35, Rauchstraße 20
27. Bekleidungsindustrie: Berlin W 62, Kleiganstr. 4
28. Lebensmittelindustrie: Berlin W 15, Fasanenstr. 70
29. Brauerei u. Mälzerei: Berlin W 15, Kaiserallee 219/220
30. Zuckerindustrie: Berlin-Charlottenburg 2, Uhlandstr. 6
31. Spiritusindustrie: Berlin NW 87, Schleswiger Ufer 2

2. Reichsgruppe Handwerk (s. S. 338),
Berlin NW 7, Neustädtische Kirchstr. 4–5

51 Reichsinnungsverbände und 5 selbständige Fachgruppen

3. Reichsgruppe Handel,
Berlin-Schöneberg, Salzburger Str. 21
bestehend aus den Wirtschaftsgruppen

Groß-, Ein- und Ausfuhrhandel: Berlin W 30, Mackensenstr. 10

Einzelhandel: Berlin W 35, Großadmiral-von-Koester-Ufer 37

Vermittlergewerbe: Berlin W 62, Budapester Str. 1

Ambulantes Gewerbe: Berlin NW 21, Alt-Moabit 94

Gemeinschaftseinkauf: Berlin-Charlottenburg 9, Adolf-Hitler-Platz 2

4. Reichsgruppe Banken,
Berlin W 8, Französische Straße 16
bestehend aus den Wirtschaftsgruppen
Privates Bankgewerbe: Berlin NW 7, Dorotheenstr. 4
Öffentliche Banken mit Sonderaufgaben: Berlin W 8, Markgrafenstr. 38
Öffentlich-rechtliche Kreditanstalten: Berlin W 8, Mauerstr. 53
Sparkassen: Berlin C 2, Postschließfach 27
Kreditgenossenschaften: Berlin W 8, Wilhelmstr. 67
Kreditunternehmungen verschiedener Art: Berlin W 8, Taubenstr. 48/49

5. Reichsgruppe Versicherungen,
Berlin C 2, Kaiser-Wilhelm-Str. 1—3
bestehend aus den Wirtschaftsgruppen
Privatversicherung: Berlin C 2, Kaiser-Wilhelm-Str. 1—3
Öffentlich-rechtliche Versicherung: Berlin SW 11, Saarlandstr. 62

6. Reichsgruppe Energiewirtschaft,
Berlin W 50, Rankestr. 1
bestehend aus den Wirtschaftsgruppen
Elektrizitätsversorgung: Berlin W 62, Einemstr. 1
Gas- und Wasserversorgung: Berlin W 30, Geisbergstr. 3/6

7. Reichsgruppe Fremdenverkehr
Berlin W 62, Lützowplatz 11
bestehend aus der Wirtschaftsgruppe
Gaststätten- u. Beherbergungsgewerbe: Berlin W 62, Lützowplatz 11 und der
Fachgruppe Badebetriebe: Berlin SW 68, Zimmerstr. 77
(Die Reichsgruppe Fremdenverkehr befindet sich zur Zeit [Mitte 1939] noch im Aufbau.)

Die Wirtschaftsgruppen sind weiter nach Bedarf in Fachgruppen und Fachuntergruppen gegliedert.

Die bezirkliche Gliederung

23 Wirtschaftskammern (lt. Anordnung vom 14. März 1935)

Wirtschaftskammer Ostpreußen, Königsberg i. Pr.
Wirtschaftskammer Schlesien, Breslau 1
Wirtschaftskammer Berlin-Brandenburg, Berlin NW 7
Wirtschaftskammer Pommern, Stettin
Wirtschaftskammer Nordmark, Hamburg 11
Wirtschaftskammer Bremen, Bremen
Wirtschaftskammer Niedersachsen, Hannover-M.
Wirtschaftskammer Düsseldorf, Düsseldorf
Wirtschaftskammer Westfalen und Lippe, Dortmund
Wirtschaftskammer Köln, Köln
Wirtschaftskammer Hessen, Frankfurt a. M.
Wirtschaftskammer Mittelelbe, Magdeburg
Wirtschaftskammer Thüringen, Weimar
Wirtschaftskammer Sachsen, Dresden-A. 1
Wirtschaftskammer Bayern, München 2 NW
Wirtschaftskammer Baden, Karlsruhe
Wirtschaftskammer Württemberg und Hohenzollern, Stuttgart N
Wirtschaftskammer Saarpfalz, Saarbrücken
Wirtschaftskammer Wien, Wien I
Wirtschaftskammer Oberdonau, Linz
Wirtschaftskammer Südmark, Graz
Wirtschaftskammer Alpenland, Innsbruck
Wirtschaftskammer Sudetenland, Reichenberg

Die gemeinsame Spitzenorganisation für die fachliche und die bezirkliche Gliederung der gewerblichen Wirtschaft bildet die Reichswirtschaftskammer, Berlin NW 7, Neue Wilhelmstr. 9—11; ihre Mitglieder sind die Reichsgruppen, die Wirtschaftskammern, die Industrie- und Handelskammern und die Handwerkskammern.

Organisation des Verkehrsgewerbes

Das Verkehrsgewerbe ist unter Aufsicht des Reichsverkehrsministers in 6 Reichsverkehrsgruppen organisiert:

Seeschiffahrt: Hamburg-Altona, Palmaille 45
Binnenschiffahrt: Berlin NW 87, Klopstockstr. 42
Schienenbahnen: Berlin W 62, Michaelisstr. 19
Spedition: Berlin NW 7, Hermann-Göring-Str. 24
Kraftfahrgewerbe: Berlin-Charlottenburg 2, Steinplatz 2
Hilfsgewerbe des Verkehrs: Berlin SW 68, Charlottenstr. 95 II

DEFENSE

MILITARY TRIBUNAL

No. VI

CASE No. VI

BÜTEFISCH

DOCUMENT No. Bü 241

DEFENSE EXHIBIT

No. Bü 94

NUMBERED FOR REFERENCE

SUBMITTED 9-3-48

DOC. No. Bü 241 DEFENSE EXHIBIT No. Bü 94

Bü 241

Abschrift Nu. / 2
25.10.39

Wirtschaftsgruppe Kraftstoffindustrie

Tgb.-Nr.8511/IIb

Berlin NW 7, Dorotheenstr.35
Fernspr. 11 71 31
den 19.September 1939

An alle Mitglieder!

Der Herr Reichswirtschaftsminister hat mich mit der kommissarischen Leitung der Mineralölabteilung des Reichswirtschaftsministeriums beauftragt. Um gerade die in der jetzigen Zeit unbedingt erforderliche einheitliche Führung der Wirtschaftsgruppe Kraftstoffindustrie zu gewährleisten, habe ich

Herrn Direktor Dr.H.Bütefisch

z.Zt. Berlin zum weiteren Stellvertreter des Leiters berufen und ihn gebeten, die Leitung der Wirtschaftsgruppe Kraftstoffindustrie für die Dauer meiner Beauftragung im Reichswirtschaftsministerium zu übernehmen.

Heil Hitler!

der Leiter
der Wirtschaftsgruppe Kraftstoffindustrie
gez. Fischer

Eidesstattliche Erklärung.

Ich, Emil Würth, wohnhaft Frankfurt/M.-Eschersheim, Josephskirchstr.13 bei Wagner, bin darauf aufmerksam gemacht worden, dass ich mich strafbar mache, wenn ich eine falsche eidesstattliche Erklärung abgebe. Ich erkläre an Eides Statt, dass meine Aussage der Wahrheit entspricht und gemacht wird, um als Beweismaterial dem Militärgerichtshof im Justizpalast Nürnberg, Deutschland, vorgelegt zu werden.

Ich wurde am 26.Januar 1892 geboren. Seit 1.Dezember 1919 war ich Angestellter, seit 1937 Handelsbevollmächtigter der I.G.Farbenindustrie AG. und der Ammoniakwerk Merseburg GmbH., Leuna Werke, in der Abteilung Stickstoffkalkulation bzw. Abrechnungsstelle Sparte I und bin jetzt Angestellter des Control Office der I.G.Farbenindustrie AG., Abteilung Verkaufsbuchhaltung Stickstoff und Öle in Frankfurt a.M. Auf Grund meiner Tätigkeit und der mir zugänglichen Akten habe ich die obenstehende Abschrift von einer sich in den Akten befindlichen Abschrift angefertigt.

Frankfurt a.M., den 26.Januar 1948.

Emil Würth

Die vorstehende, vor mir vollzogene Unterschrift des Herrn Emil Wuerth, wohnhaft Frankfurt am Main-Eschersheim, Josephskirchstrasse 13 beglaubige ich hiermit.

Frankfurt a.M., den 26.Januar 1948.

Dr. Kurt Hartmann

(Dr. Kurt Hartmann)

DEFENSE

MILITARY TRIBUNAL

No. VI

CASE No. VI

BÜTEFISCH

DOCUMENT No. Bü 247

DEFENSE EXHIBIT

No. Bü 95

NUMBERED FOR REFERENCE

SUBMITTED 9-3-48

DOC. No. Bü 247 DEFENSE EXHIBIT No. Bü 95

297

Eidesstattliche Versicherung

Ich, Friedrich Wilhelm Z i e r v o g e l, wohnhaft Essen-Bredeney, am Ruhrstein 49, bin darauf aufmerksam gemacht worden, daß ich mich strafbar mache, wenn ich eine falsche eidesstattliche Erklärung abgebe. Ich erkläre an Eides Statt, daß meine Aussage der Wahrheit entspricht und gemacht wird, um als Beweismaterial dem Militärgerichtshof im Justizpalast Nürnberg, Deutschland, vorgelegt zu werden.

Ich habe nicht der Partei angehört und bin im Besitz eines Entlastungs-Zeugnisses auf Grund der Bestimmungen der Verordnung Nr. 79 der Militärregierung. Von 1937 bis 1945 war ich Hauptgeschäftsführer der Wirtschaftsgruppe Kraftstoffindustrie, seit 1945 bin ich Vorstandsmitglied der Ruhrgas A.G. in Essen.

Ich erkläre, daß sich der Inhalt der anliegenden Fotokopie der Abschrift des Schreibens der Wirtschaftsgruppe Kraftstoffindustrie vom 19.September 1939 nach meiner Erinnerung mit dem Schreiben deckt, durch das Herr Dr.Bütefisch um die Leitung der Wirtschaftsgruppe Kraftstoffindustrie für die Dauer der Verhinderung des Leiters der Wirtschaftsgruppe Kraftstoffindustrie, Herrn Dr. Fischer, gebeten worden ist.

Essen, den 7.Februar 1948 Friedrich Wilhelm Ziervogel

1 Anlage

Ich beglaubige hiermit die vorstehende Unterschrift des Herrn Dr. Friedrich Wilhelm Ziervogel aus Essen.

Essen, den 9. Februar 1948.

Urkundenrolle Nr. 73/48

Ernst Lemke

Notar.

Abschrift/Ko

Abschrift Nu./ 2
25.10.39

Wirtschaftsgruppe Kraftstoffindustrie

Tgb.-Nr. 8511/IIb

Berlin NW 7, Dorotheenstraße 35,
Fernspr. 11 71 31

den 19. September 1939

An alle Mitglieder!

Der Herr Reichswirtschaftsminister hat mich mit der kommissarischen Leitung der Mineralölabteilung des Reichswirtschaftsministeriums beauftragt. Um gerade die in der jetzigen Zeit unbedingt erforderliche einheitliche Führung der Wirtschaftsgruppe Kraftstoffindustrie zu gewährleisten, habe ich

Herrn Direktor Dr. H. Bütefisch,

z. Zt. Berlin zum weiteren Stellvertreter des Leiters berufen und ihn gebeten, die Leitung der Wirtschaftsgruppe Kraftstoffindustrie für die Dauer meiner Beauftragung im Reichswirtschaftsministerium zu übernehmen.

Der Leiter
der Wirtschaftsgruppe
Kraftstoffindustrie
gez. Fischer.

DEFENSE

MILITARY TRIBUNAL

No. **VI**

CASE No. **VI**

BÜTEFISCH

DOCUMENT No. **Bü** 44

__DEFENSE EXHIBIT__

No. **Bü** 96

NUMBERED FOR REFERENCE____

SUBMITTED 9-3-48

Doc. No. Bü 44 Defense Exhibit No Bü 96 9-3-48

Bü 44

Eidesstattliche Versicherung.

Ich, Friedrich Wilhelm Ziervogel, wohnhaft Essen-Bredeney, am Ruhrstein 49, bin darauf aufmerksam gemacht worden, daß ich mich strafbar mache, wenn ich eine falsche eidesstattliche Erklärung abgebe. Ich erkläre an Eides Statt, daß meine Aussage der Wahrheit entspricht und gemacht wird, um als Beweismaterial dem Militärgerichtshof im Justizpalast Nürnberg, Deutschland, vorgelegt zu werden.

Ich habe nicht der Partei angehört und bin im Besitz eines Entlastungs-Zeugnisses auf Grund der Bestimmungen der Verordnung Nr. 79 der Militärregierung. Von 1937 bis 1945 war ich Hauptgeschäftsführer der Wirtschaftsgruppe Kraftstoffindustrie, seit 1945 bin ich Vorstandsmitglied der Ruhrgas A.G. in Essen. Im übrigen geben über mich gegebenenfalls Auskunft :

Militärregierung (Public Utilities),
Essen, Frankenstr. 314,
oder
Militärregierung (Public Safety),
Essen, Glückaufhaus.

Herr Dr. Bütefisch kenne ich seit 1934.

Herr Dr. Bütefisch gehörte seit dem Jahre 1936 dem Beirat der Wirtschaftsgruppe Kraftstoffindustrie an. Mit Ausbruch des Krieges wurde wegen Übertritt des Leiters in das Reichswirtschaftsministerium Herr Dr. Bütefisch zum kommissarischen Leiter der Wirtschaftsgruppe Kraftstoffindustrie für die Dauer der Verhinderung des bisherigen Leiters ernannt.

Die Wirtschaftsgruppe Kraftstoffindustrie war ein Teil der Organisation der gewerblichen Wirtschaft. Die Mitglieder des Beirates und der Leiter wurden berufen nach den gesetzlichen Vorschriften durch die Reichsgruppe Industrie.

Die Aufgaben der Wirtschaftsgruppe waren gesetzlich geregelt. Die Wirtschaftsgruppe Kraftstoffindustrie hatte insofern eine Sonderstellung unter den übrigen Wirtschaftsgruppen, als sie infolge des Ausbaues der Mineralölwirtschaft in Deutschland von den Ausbauplänen und Arbeiterbeschaffungsfragen ausgeschaltet war. Diese wurden geregelt durch das Wirtschafts- bezw.

Rüstungsministerium oder durch den Generalbevollmächtigten für Sonderfragen der chemischen Erzeugung.

Vor dem Kriege hatte die Wirtschaftsgruppe lediglich die wirtschaftlichen Belange ihrer Mitglieder auf dem Produktions- und Absatzgebiet zu regeln. Sie hatte außerdem nach den gesetzlichen Vorschriften die Produktionen nach normalen und Mob-Produktionen getrennt dem Wirtschaftsministerium aufzugeben, wofür ein Beamter der Wirtschaftsgruppe Kraftstoffindustrie gesondert zur Geheimhaltung verpflichtet war. Die gesamten Arbeiten der Wirtschaftsgruppe Kraftstoffindustrie haben niemals den Rückschluß zugelassen, daß die Mineralölwirtschaft Deutschlands sich auf einen Krieg, geschweige denn auf einen Angriffskrieg vorbereitet hätte. Der Gesamtverbrauch der deutschen Mineralöle konnte auch im Jahre 1938 und im Jahre 1939 bis zum Kriegsausbruch nur knapp zur Hälfte aus einheimischer Erzeugung gedeckt werden. Die der Wirtschaftsgruppe Kraftstoffindustrie bekannten Kraftstoff-Reserven waren lediglich Manipulations-Reserven, die die Verkaufsgesellschaften zur ordnungsgemäßen Durchführung ihres Geschäftes unbedingt nötig hatten. Aus dieser Gesamtsituation konnte ein normaler Geschäftsmann und Techniker niemals auf die Vorbereitung eines Krieges schliessen. Die Mitglieder der Wirtschaftsgruppe Kraftstoffindustrie waren daher über den Ausbruch des Krieges außerordentlich überrascht.

Im Kriege hatte die Wirtschaftsgruppe Kraftstoffindustrie die Aufgabe, durch ihre einzelnen Arbeitsgemeinschaften die jeweiligen Produktionshöhen der betreffenden Werke zu überwachen. Sie war für die Zuteilung der nötigen Reparatur-Kontingente und Rohstoffe, wie Kohle, Eisen, Teer, Rohöl u.a., verantwortlich. Ausbau und Planung für neue Werke sowie Arbeiterzuteilung waren ausschließlich Angelegenheit des Generalbevollmächtigten für chemische Sonderfragen. Während des Krieges erforderte die Produktionsermittlung und die Zuteilung der Rohstoffe eine straffe Zentralisierung der gesamten größeren Mineralölbetriebe. Diese wurde in Berlin mit einer Zweigstelle in Essen eingerichtet und wurde geführt durch den kommissarischen Leiter der Wirtschaftsgruppe, Herrn Dr. Bütefisch. Als dessen Vertreter fungierte Herr Dr. Müller von den Krupp-Werken. Für die Erdölraffinerien war Herr Brochhaus und

für die Benzolwerke Herr Hansen verantwortlich.

Die Wirtschaftsgruppe Kraftstoffindustrie hatte keine Befehlsgewalt, sondern hatte lediglich nach den Weisungen des Wirtschafts-und Rüstungsministeriums zu arbeiten.

Die Zusammenhänge mit den einzelnen Behörden und das Arbeiten der Wirtschaftsgruppe Kraftstoffindustrie habe ich auf beiliegender von mir unterschriebener Schema-Skizze dargestellt.

Essen, den 15.Januar 1948

Friedrich Wilhelm Ziervogel

1 Anlage

Ich beglaubige hiermit die vorstehende Unterschrift des Herrn Dr. Friedrich Wilhelm Ziervogel aus Essen.

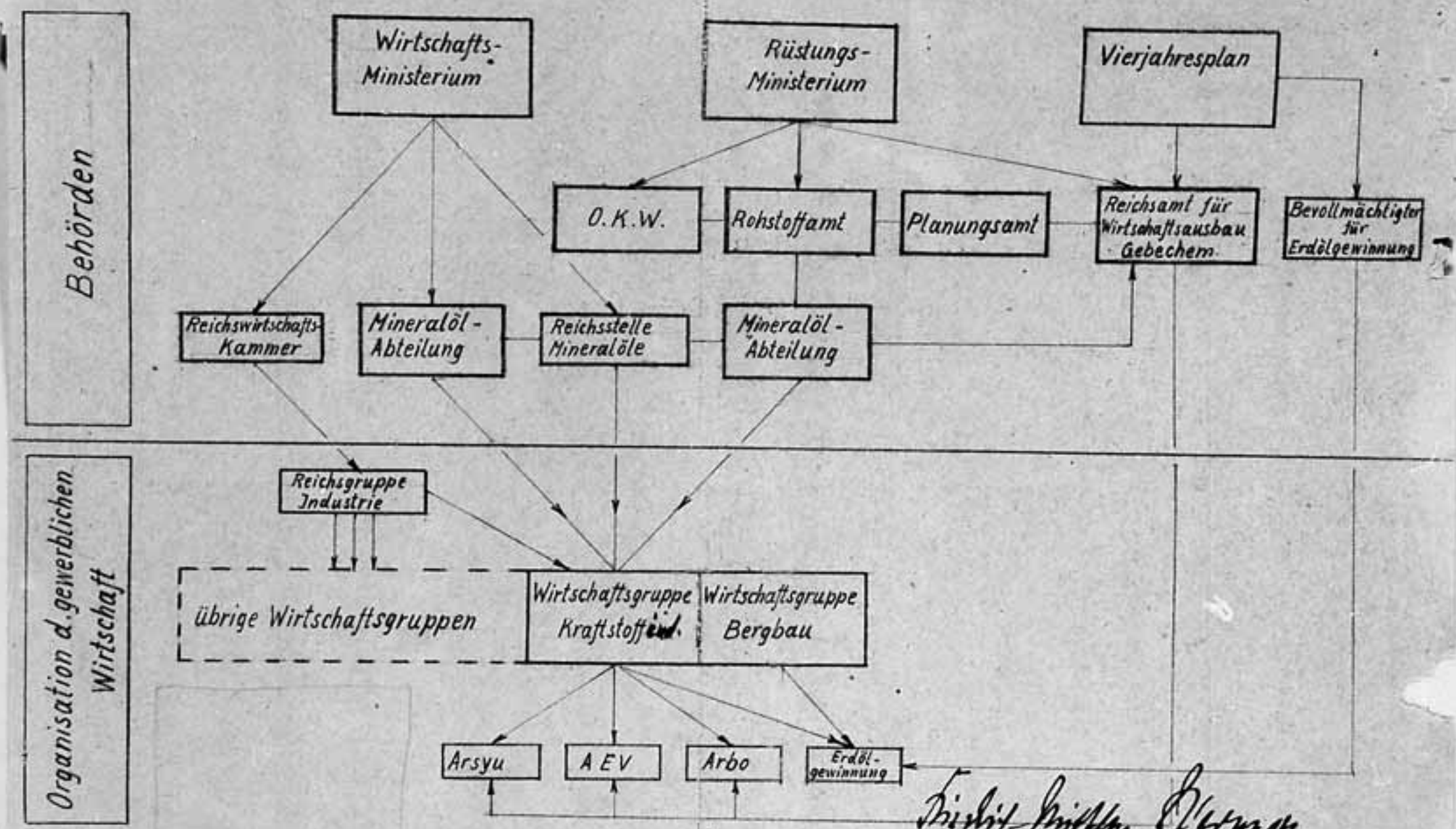
Essen, den 16. Januar 1948.

Ernst Lenelle
Notar.

Urkundenro[illegible] 19/1948.

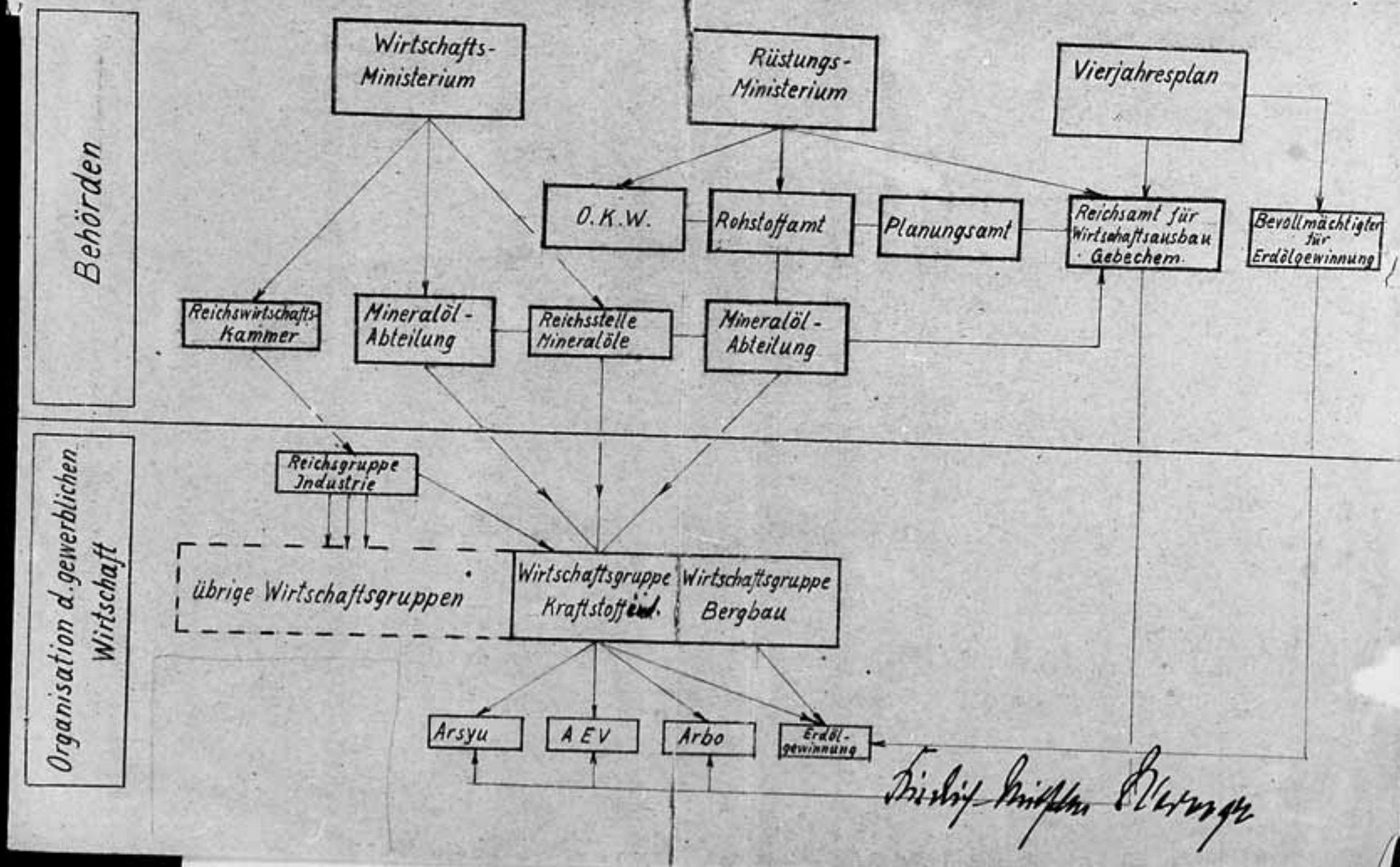
Wert: RM 3 000.--
Geb. §§ 144, 39 RKO RM 4.--
Umsatzsteuer " -.12
RM 4.12

den 15. Januar 1948



Dr. Kriegler Klemm

den 15. Januar 1948



DEFENSE

MILITARY TRIBUNAL

No. VI

CASE No. VI

BÜTEFISCH

DOCUMENT No. Bü 43

DEFENSE EXHIBIT

No. Bü 97

NUMBERED FOR REFERENCE

SUBMITTED 9-3-48

Dok. No. Bü 43 Defense Exhibit No. Bü: 97 9-3-48

Bü 43

Eidesstattliche Versicherung.

Ich, Dr. Friedrich Wilhelm Zervogel, wohnhaft in Essen-Bredeney, am Ruhrufer 49, bin darauf aufmerksam gemacht worden, daß ich mich strafbar mache, wenn ich eine falsche eidesstattliche Erklärung abgebe. Ich erkläre an Eides Statt, daß meine Aussage der Wahrheit entspricht und gemacht wird, um als Beweismaterial dem Militärgerichtshof Nr. VI in Justizpalast Nürnberg, Deutschland, vorgelegt zu werden.

Ich habe nicht der Partei angehört und bin im Besitz eines Entlastungs-Zeugnisses auf Grund der Bestimmungen der Verordnung Nr. 79 der Militärregierung. Von 1937 bis 1945 war ich Hauptgeschäftsführer der Wirtschaftsgruppe Kraftstoffindustrie, seit 1945 bin ich Vorstandsmitglied der Ruhrgas A.G. in Essen. Im Übrigen geben über mich gegebenenfalls Auskunft:

Militärregierung (Public Utilities),
Essen, Frankenstr. 344,
oder
Militärregierung (Public Safety),
Essen, Glückaufhaus.

Herrn Dr. Büteflsch kenne ich seit 1934.

Die Aufgaben der Wirtschaftsgruppe Kraftstoffindustrie bestanden nach den gesetzlichen Bestimmungen im wesentlichen in folgendem:

a) Technische Unterrichtung und Aufklärung der Mitglieder, Unterrichtung über Einführung neuer technischer Verfahren, über neue Werkstoffe und über die technischen Fortschritte auf Nachbargebieten.

b) Wirtschaftliche Unterrichtung der Mitglieder über die wesentlichen wirtschaftlichen Fragen ihres Fachzweiges (Marktlage der Vorprodukte und der wichtigsten Rohstoffe für ihre Erzeugnisse).

c) Betreuung der Mitglieder mit dem Ziel der Verbesserung der Arbeitsweise und der Betriebsführung zur Erhöhung der Wirtschaftlichkeit. (Betriebswirtschaftliche Förderung der Mitglieder. Kalkulationswesen.)

d) Betreuung in Kartellfragen, jedoch mit der Maßgabe, daß die Organisation der gewerblichen Wirtschaft bis zum Erlaß anderweitiger Anordnungen marktregelnde Maßnahmen nicht durchführen darf.

e) Behandlung steuerpolitischer Fachfragen.

f) Behandlung von Verkehrstariffragen von mehr als örtlicher Bedeutung.

g) Behandlung von handelspolitischen Fragen und Zollfragen.

h) Förderung von Forschungs- und Schulungsinstituten, deren Arbeit dem betreffenden Fachzweig zugute kommt.

j) Behandlung wehrwirtschaftlicher und Luftschutzfragen.
k) Erstattung von Gutachten über Angelegenheiten ihres Fachzweiges.
l) Betreuung in allen sonstigen wirtschaftlichen und sozialwirtschaftlichen Fragen des Fachgebietes.
m) Mitwirkung bei Ausbildung des Nachwuchses.
n) Mitwirkung im Ausstellungs- und Messewesen.

Diese Punkte sind in dem Erlaß des Reichs- und Preußischen Wirtschaftsministers über die Reform der Organisation der gewerblichen Wirtschaft vom 7.7.1936 - IV 31/36 - aufgeführt.

Wie sich aus der obigen Aufstellung ergibt, behandelt lediglich ein Punkt, nämlich j) wehrwirtschaftliche und Luftschutzfragen. Dabei handelt es sich aber nur um allgemeine Erörterung der Eingliederung in die Kriegswirtschaft, wie sie von allen deutschen Betrieben für den Mobilisierungsplan vorgenommen werden mußte. Die Behandlung der Luftschutzfragen war ebenfalls eine für alle Industriezweige gleichmäßig vom Staat verlangte Notwendigkeit.

Bei Ausbruch des Krieges wurde der Leiter der Wirtschaftsgruppe Kraftstoffindustrie in das Reichswirtschaftsministerium berufen. Für die Dauer seiner Tätigkeit im Reichswirtschaftsministerium wurde Herr Dr. Heinrich Bütefisch zum kommissarischen Leiter der Wirtschaftsgruppe bestellt.

Dr.Heinrich Bütefisch hat die Wirtschaftsgruppe stets unter rein sachlichen Gesichtspunkten geführt. Er hat parteipolitischen Strömungen keinen Einfluß eingeräumt. Von seiner Zugehörigkeit zur Partei, seiner Ehrencharge bei der SS sowie seiner Zugehörigkeit zu dem Freundeskreis Himmler hat er niemals Gebrauch gemacht. Dr.Bütefisch trug weder Uniform noch Abzeichen. Obwohl ich selbst wie auch mein Stellvertreter nicht der Partei angehörten, arbeitete Dr.Bütefisch in vorbildlicher Weise kollegial mit uns zusammen. Als von dritter Seite versucht wurde, mich aus meiner Stellung zu entfernen, weil ich nicht der Partei angehörte, hat Dr.Bütefisch das durch nachdrückliches Eintreten erfolgreich verhindert.

Essen, den 23. Januar 1948

Friedrich-Wilhelm Schlenge

Ich beglaubige hiermit die umstehende Unterschrift des Herrn Dr. Friedrich Wilhelm Ziervogel aus Essen.

Essen, den 24. Januar 1948.

Notar

Urkundenrolle Nr. 49/1948

3 000.--

Gebühr §§ 144, 39 RKO RM 4,--

Umsatzsteuer " -,12

RM 4,12

DEFENSE

MILITARY TRIBUNAL

No. VI

CASE No. VI

BÜTEFISCH

DOCUMENT No. Bü 33

DEFENSE EXHIBIT

No. Bü 98

NUMBERED FOR REFERENCE

SUBMITTED 9-3-48

Doc. No. Bü 33 Defense Exhibit No Bü: 98 9-Mar-48

Bü 33

Eidesstattliche Versicherung.

Ich, Dr.Erich B o e d e r , wohnhaft in Hamburg, In de Best, bin darauf aufmerksam gemacht worden, daß ich mich strafbar mache, wenn ich eine falsche eidesstattliche Erklärung abgebe. Ich erkläre an Eides statt, daß meine Aussage der Wahrheit entspricht und gemacht wird, um als Beweismaterial dem Militärgerichtshof Nr.VI im Justizpalast Nürnberg, Deutschland, vorgelegt zu werden.

1. Dr.Bütefisch ist mir aus der Zeit bekannt, in der er ab September 1939 als stellvertretender Leiter die Wirtschaftsgruppe Kraftstoffindustrie geleitet hat. Er wurde hierzu berufen, nachdem der Leiter der Wirtschaftsgruppe bei Kriegsanfang die Leitung der Mineralölabteilung im Reichswirtschaftsministerium übernommen hatte.

2. Die Wirtschaftsgruppe und ihr Leiter hatten nur diejenigen Funktionen auszuüben, die ihnen durch die gesetzlichen Anordnungen vorgeschrieben waren. Sie konnten meines Wissens keine bindenden Verfügungen und Entscheidungen treffen.

3. Insbesondere hatte nach meiner Kenntnis die Wirtschaftsgruppe keine Entscheidungsbefugnis über Ausbauten und Neubauten oder sonstige Planungsmaßnahmen innerhalb der Kraftstoffindustrie. Sie wurde hierbei nur beratend herangezogen. Die Entscheidung lag bei den zuständigen Behörden, insbesondere dem Generalbevollmächtigten der chemischen Erzeugung bzw. dem Reichswirtschaftsministerium und Rüstungsministerium. Infolgedessen wurden auch die hierfür notwendigen Verhandlungen mit den genannten Behörden direkt geführt.

4. Nach meiner Kenntnis gehörten die Arbeitseinsatzfragen nicht zu den Aufgaben der Wirtschaftsgruppe.

5. Ich kenne die Tätigkeit des Herrn Dr.Bütefisch in der Wirtschaftsgruppe von den Lagebesprechungen der verschiedenen Sparten, die in gewissen Zeitabständen stattfanden. Diese Sparten umfaßten Fachgruppe Erdölgewinnung, Arbeitsgemeinschaft Erdölgewinnung und -Verarbeitung, Arbeitsgemeinschaft Hydrierung und Synthese, Arbeitsgemeinschaft Benzolerzeugung, Zentralbüro für Mineralöl G.m.b.H. und andere mehr. Ich habe dabei beobachten können, daß Herr Dr.Bütefisch sich grundsätzlich nur von technischen und wirtschaftlichen Überlegungen leiten ließ. Soweit ich feststellen konnte,

hat Herr Dr.Bütefisch sein Amt unpolitisch geführt.
Er war für mich in erster Linie der technische Fachmann auf dem Mineralölgebiet.

Hamburg, den 29. Januar 1948

Reg.No. 270 für 1948.

Hiermit beglaubige ich, Dr. Harald Pinckernelle, Notar zu Hamburg, die vorstehende, vor mir vollzogene Unterschrift des mir bekannten, hierselbst wohnhaften Herrn
Generaldirektor Dr. Erich B o e d e r .
Hamburg, den 30. Januar 1948.

DR. HARALD PINCKERNELLE NOTARIATSSIEGEL HAMBURG

Geschäftswert bestimmt,
RM 10.000.— sagen.
Gebühr §§ 26.39.52.RKO.
und Umsatzsteuer RM 16.48
Der Notar :

DEFENSE

MILITARY TRIBUNAL

No. **VI**

CASE No. **VI**

BÜTEFISCH

DOCUMENT No. **Bü** 35

DEFENSE EXHIBIT

No. **Bü** 99

NUMBERED FOR REFERENCE

SUBMITTED 9-3-48

Doc. No. Bü 35 Defense Exhibit Bü [redacted] 99 9-Mar 48

Bü 35

Ich, Kurt Haver, wohnhaft Bochum-Stiepel, Henkenbergstrasse 59, bin darauf aufmerksam gemacht worden, dass ich mich strafbar mache, wenn ich eine falsche eidesstattliche Erklärung abgebe. Ich erkläre an Eides Statt, dass meine Aussage der Wahrheit entspricht und gemacht wird, um als Beweismaterial dem Militärgericht in Nürnberg (Justizpalast) vorgelegt zu werden.

1.) Dr. Heinrich Buetefisch, den ich seit 15 Jahren kenne, wurde bei Beginn des Krieges zur Vertretung von Dr. E.R. Fischer, der in das Reichswirtschaftsministerium berufen war, als kommissarischer Leiter der Wirtschaftsgruppe Kraftstoffindustrie (Wigru) bestellt. Ausserdem war er Vorsitzender der Arbeitsgemeinschaft Hydrierung, Syntese und Schwelung (Arsyn).

2.) Die Wigru war eine Organisation der gewerblichen Wirtschaft, deren sich die Wirtschaftsministerien und die Mitgliedswerke zum gegenseitigen Verkehr bedienten. Ferner betreute die Wigru ihre Mitglieder auf Teilgebieten der Rohstoffversorgung. Die Wigru hatte keine Weisungsrechte an die Mitgliedswerke, auch nicht im Kriege.

3.) Die Geschäfte der Wigru führte der Hauptgeschäftsführer Dr.Ziervogel, die Mitgliedswerke kamen praktisch nur mit ihm und seinem Vertreter in Berührung. Der Leiter Dr. B. hatte mit den laufenden Dingen nichts zu tun.
Planung von Bauanlagen oder Arbeitseinsatzfragen gehörten nicht zum Aufgabengebiet der Wigru.

4.) Die Arbeitsgemeinschaften (wie Arsyn) waren Kriegsorganisationen, welche die Erzeugung erfassten, die Produktion steuerten oder auch verteilten. Ihre Tätigkeit übten sie auf Weisung und nach den Anweisungen von Ministerien und Reichsstellen aus. So war z.B. die Arsyn lediglich für die Erfassung und Steuerung, die Arbeitsgemeinschaft Mineralöl-Verteilung für die Verteilung von Kraftstoffen eingesetzt.

5.) Ich habe erst vor einigen Tagen in einer Unterhaltung mit Dr.Ziervogel erfahren, dass Dr. B. Pg. war, ich hatte die Meinung, dass er wegen seiner früheren Logenzugehörigkeit nicht Pg. war. Ich habe an Dutzenden von Sitzungen, die Dr. B. leitete, teilgenommen und lange Unterhaltungen mit ihm am weissen Tisch gehabt, immer konnte ich feststellen, dass B. ein völlig unpolitischer Mann war, jedenfalls habe ich nie auch nur irgendeine Äusserung

aus seinem Munde gehört, die Nazigedankengut war, wohl häufig scharfe Kritik.
Ich erinnere mich genau der ersten Sitzung der Arbeitsgemeinschaften im Kriege - wir erhielten hier zum ersten Mal Zahlenmaterial über Bestände und Erzeugung -, Dr. B. gab sein Erstaunen über die "geradezu lächerlichen Bestände" Ausdruck und erklärte, dass er nicht die Verantwortung haben möchte, mit einer solchen Treibstoffdecke einen Krieg zu führen.
Der Kreis von Herren, der sich zu den regelmässigen Besprechungen in der Wigru zusammenfand, bestand fast ausschliesslich aus Gegnern des Nazisystems. Wenn manche Unterhaltungen der Sitzungsteilnehmer bekannt geworden wären, hätte keiner der anwesenden Herren seine Stellung behalten.
Nichts kennzeichnet die Einstellung von Dr. B. wohl klarer, als sein Verhältnis zu dem Hauptgeschäftsführer Dr. Ziervogel. Dieser war als scharfer Gegner des Nazisystems bekannt, mit seltenem Mut gab er seiner Überzeugung Ausdruck. Seine völlige Ablehnung der Naziideologie während der ganzen Jahre 33 - 45 geschah in einer höchst gefahrvollen Schärfe und Offenheit. Trotzdem verband ihn mit Dr. B. ein vertrauensvolles Verhältnis, dieser duldete auch, dass Dr. Z. sich als Vertreter einen Herren gleicher Auffassung angagierte, ferner für eine weitere leitende Stellung in der Wigru den als Nazigegner bekannten Herrn Kisselbach anstellte, einen Neffen des jetzigen Vorsitzenden des Zentral-Justizamtes für die britische Zone.

6.) Zu meiner Person bemerke ich, dass ich während des Krieges Leiter der Arbeitsgemeinschaft Verteilung der Steinkohlenteer-Erzeughisse war und in dieser Eigenschaft an den Sitzungen in der Wigru teil nahm und mit Dr. B. im dauernden Kontakt stand.

Kurt Haver

Urk.Rolle Nr. 8/1948.
Vorstehende vor mir anerkannte Unterschrift des Kaufmanns Kurt H a v e r , Bochum-Stiepel, Henkenbergstr. 59, wird hiermit beglaubigt.
Bochum, den 15. Januar 1948.

Kostenrechnung:
Wert: 3.000,-- RM
Gebühr §§ 26,39 RKO. 4,--RM
Umsatzsteuer 0,12RM
Sa.: 4,12RM.

Der Notar :
Hacker

Paul E. Hacker - Notar in Bochum

Paul E. Hacker
N o t a r.

DEFENSE

MILITARY TRIBUNAL

No. VI

CASE No. VI

BÜTEFISCH

DOCUMENT No. Bü 234

DEFENSE EXHIBIT

No. Bü 100

NUMBERED FOR REFERENCE

SUBMITTED 9-3-48

DOC. No. Bü 234 DEFENSE EXHIBIT No. Bü 100 9-MAR 48

Bü 234

Eidesstattliche Erklärung.

Ich, Dr.phil. Paul K l o c k m a n n, Leuna, Haberstr.47, bin darauf aufmerksam gemacht worden, dass ich mich strafbar mache, wenn ich eine falsche eidesstattliche Erklärung abgebe. Ich erkläre an Eidesstatt, dass meine Aussage der Wahrheit entspricht und gemacht wurde, um als Beweismaterial dem Militärgerichtshof Nr.VI im Justizpalast Nürnberg Deutschland, vorgelegt zu werden.

Seit 1927 bin ich als Chemiker im Leunawerk tätig. Während des Krieges war ich nach Berlin und zwar zur Arbeitsgemeinschaft für Hydrierung, Synthese und Schwelung (Arsyn) abgestellt. Ich war dort zunächst als technischer Mitarbeiter und später als ~~stellvertretender~~ Geschäftsführer tätig. Diese Arbeitsgemeinschaft war bei der Wirtschaftsgruppe Kraftstoffindustrie errichtet und hatte die Aufgabe, die Behörden, insbesondere das Wirtschaftsministerium und das Rüstungsministerium über die jeweils möglichen Produktionen der angeschlossenen Mineralölwerke zu unterrichten und technische Ratschläge zu geben, unter anderem über Rohstoffeinsatz, Sortenfragen und Abtransport der Ware. Zu diesem Zweck hatte die Arbeitsgemeinschaft enge Verbindungen mit der Reichstelle für Mineralöle, dem Zentralbüro für Mineralöl und ähnlichen Organisationen zu halten. Ebenso war engste Zusammenarbeit mit den angeschlossenen Werken erforderlich.

Herr Dr.Heinrich Bütefisch, den ich schon seit 1927 von Leuna her kenne, war in Berlin mein direkter Vorgesetzter. Ich hatte dort unter ihm die obigen Aufgaben der Arsyn wahrzunehmen. Aus dieser engen Zusammenarbeit weiß ich, daß die ganze Arbeit von Dr.Bütefisch und seine Maßnahmen von sachlichen Gesichtspunkten und technisch-wirtschaftlichen Überlegungen bestimmt waren. Politisch ist Dr.Bütefisch weder in Leuna noch in Berlin hervorgetreten. Ich habe niemals die Wahrnehmung gemacht, daß er für eine Maßnahme die Hilfe der Partei oder einer sonstigen politischen Organisation in Anspruch genommen oder sich zur Erreichung eines Zieles jemals politischer Mittel bedient hätte.

Es ist mir nicht bekannt gewesen, daß Herrn Dr.Bütefisch eine SS-Charge verliehen worden war; ich habe dies erst zur Zeit des deutschen Zusammenbruchs im Jahre 1945 erfahren. Weder in Leuna noch in Berlin habe ich ihn jemals in einer Uniform gesehen; auch pflegte er keinerlei Abzeichen zu tragen.

Dr. Paul Klockmann

Leuna, den 6.November 1947

Die vorstehende eigenhändige Unterschrift des Herrn Dr.Paul Klockmann aus Leuna, Haberstr.47, ist vor mir, Rechtsanwalt Dr.Heinz Reintges, z.Zt. Nürnberg, geleistet, was hiermit beglaubigt und von mir bezeugt wird.

Leuna, den 6. November 1947

Dr. Heinz Reintges
Rechtsanwalt

allgemeinbekannt gutmütiger Philanthrop

DEFENSE

MILITARY TRIBUNAL

No. VI

CASE No. VI

BÜTEFISCH

DOCUMENT No. Bü 223

DEFENSE EXHIBIT

No. Bü 101

NUMBERED FOR REFERENCE

SUBMITTED 9-3-48

DOC. No. Bü 223 DEFENSE EXHIBIT No. Bü 101 9-MAR-48

Eidesstattliche Erklaerung.

Ich, der unterzeichnete Ministerialrat Walter Rosencrantz, wohnhaft Hamburg - Othmarschen, Preusserstrasse 6, bin darauf aufmerksam gemacht worden, dass ich mich strafbar mache, wenn ich eine falsche eidesstattliche Erklaerung abgebe. Ich erklaere an Eides statt, dass meine Aussage der Wahrheit entspricht und gemacht wird, um als Beweismaterial dem Militaergerichtshof im Justizpalast Nuernberg,Deutschland, vorgelegt zu werden.

Seit dem Jahre 1938 war ich Leiter des Referates Versorgung in der Mineraloelabteilung des Reichswirtschaftsministeriums und ab 1943 in der gleichen Eigenschaft im Reichsministerium fuer Ruestung und Kriegsproduktion. Ich bin daher in der Lage, eine Erklaerung daerueber abzugeben, wie die Mineraloelindustrie mit dem Ministerium zusammengearbeitet hatte.

Fuer alle allgemeinen Fragen gab es fuer die Mineraloelindustrie zwei gesetzlich vorgeschriebene Organe, deren sich diese Industrien zu bedienen hatten, um ihre privaten Interessen zu wahren. Dieses waren:

1. Reichsstelle für Mineraloel
2. Wirtschaftsgruppe Kraftstoffindustrie.

Die erste Stelle war eine Behoerde, die direkt dem Wirtschaftsministerium unterstand. Sie regelte im wesentlichen die Einzelheiten der Bewirtschaftung und Importlenkung nach Weisungen des Ministeriums und hatte das Recht, Anweisungen direkt an die verschiedenen Werke zu geben.

Die Wirtschaftsgruppe Kraftstoffindustrie war ein Organ der gewerblichen Wirtschaft. Sie vertrat die Interessen der gewerblichen Wirtschaft gegenueber den Ministerien. Sie war damit ein unabhaengiges Organ,das zur Reichsgruppe Industrie ressortierte und den Ministerien nicht unterstand. Daher waren auch die Beiräte und der Vorsitzer der

./.

Wirtschaftsgruppen ehrenamtlich von der Industrie entsandte Vertreter; die Geschaefte einer Wirtschaftsgruppe fuehrte ein von der Industrie bezahlter Hauptgeschaeftsfuehrer. Die Zusammenarbeit zwischen Wirtschaftsgruppe und Ministerien war gesetzlich fuer verschiedene PUNKTE vorgeschrieben.

Mit der Einfuehrung des Vierjahresplanes traten gewisse organisatorische Veraenderungen ein. Das Reichsamt fuer Wirtschaftsausbau wurde als neue Behoerde zwischen Wirtschaftsministerium und Wirtschaftsgruppe geschoben. Ausserdem hatte die Reichsstelle fuer Wirtschaftsausbau direkte Fuehlung mit den obersten Planungsbehoerden.

Die Reichsstelle fuer Wirtschaftsausbau, spaeter Gebechem, hatte die Aufgabe, Planungen aufzustellen und durchzufuehren, die entweder vom Wirtschaftsministerium bezw.Ruestungsministerium gefordert wurden oder aber von den Wehrmachtteilen direkt mit dem Gebechem verhandelt wurden.

Nuernberg,den 12.Februar 1948. Walter Rosencrantz

(Walter Rosencrantz)

Die vorstehende, vor mir vollzogene Unterschrift des Herrn Walter Rosencrantz,wohnhaft Hamburg-Othmarschen,Preussenstrasse 6, beglaubige ich hiermit.

Nuernberg,den 12.Februar 1948. Hans Flaechsner

(Dr.Hans Flaechsner)

DEFENSE

MILITARY TRIBUNAL

No. VI

CASE No. VI

BÜTEFISCH

DOCUMENT No. Bü 225

DEFENSE EXHIBIT

No. Bü 102

NUMBERED FOR REFERENCE

SUBMITTED 9-3-48

DOC. No. Bü 225 DEFENSE EXHIBIT No. Bü 102
9-MAR-48

Bü 225

Eidesstattliche Erklärung.

Ich, der Ministerialrat a.D. Walter ROSENCRANTZ, Hamburg-Othmarschen, Preusserstrasse 6 bin darauf aufmerksam gemacht worden, dass ich mich strafbar mache, wenn ich eine falsche eidesstattliche Erklärung abgebe. Ich erkläre an Eidesstatt, dass meine Aussage der Wahrheit entspricht und gemacht wurde, um als Beweismaterial dem Militärgerichtshof Nr. 6 im Justizpalast in Nürnberg/Deutschland vorgelegt zu werden.

Ich war seit 1938 Leiter des Referates "Versorgung" der Mineralölabteilung des Reichswirtschaftsministeriums und von 1943 ab in gleicher Eigenschaft im Reichsministerium für Rüstung und Kriegsproduktion. Meine Aufgaben lagen in der Ermittlung des Bedarfs an Mineralölen aller Art und der Abstimmung der Bedarfsdeckung mit den Möglichkeiten der Produktion und der Einfuhr. Es handelte sich hierbei um den Bedarf der Wirtschaft und im Kriege auch um die von der Wehrmacht geforderten Mengen und den Bedarf der besetzten und befreundeten Länder.

In dieser Eigenschaft habe ich während des Krieges regelmässig mit Herrn Dr. Bütefisch zu tun gehabt. Er hatte der Mineralölabteilung auf Grund der ihm bekanntgegebenen Gesamtbedürfnisse monatlich Vorschläge zu deren Befriedigung vorzulegen und zwar in seiner Eigenschaft als Leiter der Wirtschaftsgruppe Kraftstoffindustrie und der dieser angeschlossenen Arbeitsgemeinschaften "Hydrierung und Synthese", "Erdölgewinnung und Erdölverarbeitung", "und Teerverarbeitung". Auf Grund dieser Vorschläge traf das Reichswirtschaftsministerium die Entscheidung über die monatlich festzusetzenden Produktionspläne.

Ausser bei diesen monatlichen Gelegenheiten habe ich Herrn Dr. Bütefisch öfters bei Sitzungen über die Handhabung der Produktion getroffen, in denen ich zur Vertretung der Bedarfsfrage zugegen war. In solchen Sitzungen sind wir - auch vor dem Kriege - einige male zusammen gekommen, wenn Fragen der Produktion besprochen wurden.

Bei allen diesen Gelegenheiten trat das grosse technische Wissen und Können von Dr. Bütefisch auf seinem Fachgebiet, insbesondere dem der Hydrierung, sowie seine stets ruhig sachliche und vernünftige Einstellung zu den zu entscheidenden Fragen besonders hervor. Politische Äusserungen habe ich von ihm niemals gehört, auch nie den Eindruck gehabt, dass ihn Politik interessierte. Er sah die Probleme vielmehr ausschliesslich unter technischem und wirtschaftlichem Gesichtspunkt.

Ich habe vor dem Ende des Krieges überhaupt nicht erfahren, dass Dr. Bütefisch einen Ehrenrang in der SS bekleidete. Ich habe ihn jedenfalls niemals in Uniform oder mit SS-Abzeichen gesehen, auch aus seinem sonstigen Verhalten niemals auf eine engere Verbindung mit der SS schliessen können. Mit Herrn Kranefuss verbanden ihn gemeinschaftliche Aufgaben umfangreicher Art in der Leitung der Braunkohle-Benzin A.G., (BRABAG), wohl auch in der Wirtschaftsgruppe Kraftstoffindustrie. Wenn ich die Herren bei irgendeiner Gelegenheit zusammentraf hatte ich niemals den Eindruck, dass sie etwa durch die SS, in der Kranefuss eine besondere Rolle spielte, enger verbunden waren.

Nürnberg, den 12.Februar 1948

Walter Rosencrantz

Die vorstehende,vor mir vollzogene Unterschrift des Herrn Walter Rosencrantz,wohnhaft Hamburg-Othmarschen,Preusserstr.6, beglaubige ich hiermit.
Nuernberg,den 12.Februar 1948.

Hans Flaechsner

(Dr.Hans Flaechsner)

DEFENSE

MILITARY TRIBUNAL

No. **VI**

CASE No. **VI**

BÜTEFISCH

DOCUMENT No. **Bü** 66

__DEFENSE EXHIBIT__

No. **Bü** 103

NUMBERED FOR REFERENCE____

SUBMITTED 9-3-48

Doc. No: Bü 66 Defense Exhibit No. Bü: 103 9-MAR-48

Bü 66

Eidesstattliche Versicherung.

Ich, Dr.Friedrich Ringer, wohnhaft in Fischbach bei Weidenberg, Kreis Bayreuth, bin darauf aufmerksam gemacht worden, dass ich mich strafbar mache, wenn ich eine falsche eidesstattliche Erklärung abgebe. Ich erkläre an Eides statt, dass meine Aussage der Wahrheit entspricht und gemacht wird, um als Beweismaterial dem Militärgerichtshof im Justizpalast Nürnberg, Deutschland, vorgelegt zu werden.

Ich bin am 13.Dezember 1900 in Neumünster geboren. Seit dem Jahre 1926 war ich als Chemiker bei der I.G.Farbenindustrie A.G. tätig. Seit 1932/33 war ich mit der Bearbeitung der Verträge der I.G. auf dem Ölgebiet beauftragt. Seit etwa 1940 unterstand mir das Büro Abteilung Mineralöl der I.G. in Berlin, in dem alle Angelegenheiten der I.G. auf dem Mineralölsektor zusammengefasst waren.

In dieser Eigenschaft habe ich auch im Auftrag von Herrn Dr.Bütefisch Verhandlungen mit den Japanern über die Lizenzierung des I.G.-Hydrierverfahrens geführt. Der Vertrag, der Anfang 1945 zwischen der I.G. und der Japanischen Armee über das Hydrierverfahren abgeschlossen wurde, enthält eine Präambel, in der politische und wirtschaftliche Zielsetzungen niedergelegt sind. Hierzu erkläre ich folgendes:

Im Jahre 1943/44 kamen die schon seit mehreren Jahren schwebenden und in die Zeit vor Ausbruch des Krieges zurückreichenden Verhandlungen über die Lizenzierung des Hydrierverfahrens an die Japaner in ein lebhafteres Stadium, da die Japanische Armee bei der deutschen Regierung auf baldigen Abschluss des Vertrages drängte. Die I.G. erhielt vom Reichswirtschaftsministerium die Mitteilung, dass die Japaner beim Auswärtigen Amt und beim Reichswirtschaftsministerium den Wunsch vorgebracht hätten, im Rahmen des Erwerbs verschiedener industrieller Verfahren vor allem das Hydrierverfahren zu erhalten. Die deutschen Regierungsstellen ersuchten die I.G., die Verhandlungen möglichst schnell voranzutreiben und zu einem Abschluss zu bringen. Diese behördliche Aufforderung wurde später schriftlich wiederholt.

Ferner wurde der I.G. vom Reichswirtschaftsministerium eine auf besonderem Bogen mit Schreibmaschine geschriebene Erklärung über-

./.

geben, die das Ergebnis von Besprechungen von Vertretern des Reichswirtschaftsministeriums und des Auswärtigen Amtes mit den Japanern (wahrscheinlich General Otani) darstellte und in den Vertrag aufgenommen werden sollte. Dieses Original muss sich noch in meinen bisher vermissten Akten befinden. Dr.Bütefisch und ich stimmten darin überein, dass es sich um eine rein politische Erklärung handle, die nichts mit dem eigentlichen Vertrag zwischen der I.G. und den Japanern zu tun habe. Auf unsere Vorstellungen erhielten wir vom Reichswirtschaftsministerium die Mitteilung, dass die deutschen Regierungsstellen und die Japaner auf die Erklärung grossen Wert legten und dass die Einbeziehung der Erklärung in den Vertrag in unverändertem Wortlaut gewünscht werde. Offenbar hatte die Erklärung nur propagandistische Bedeutung.

Dem Verlangen des Reichswirtschaftsministeriums entsprechend war die Erklärung zunächst als erster Paragraph in dem ursprünglichen Vertragsentwurf enthalten. In dem Bestreben, die Erklärung von dem eigentlichen Vertrag abzutrennen und den sachlichen Vertrag damit nicht zu belasten, schlug Dr.Bütefisch den Japanern in der nächsten Besprechung vor, zu erwägen, die Erklärung, wenn sie überhaupt aufgenommen werden müsse, in einem gesonderten Brief niederzulegen oder, wenn dagegen Bedenken bestünden, in einem gesonderten Memorandum dem Vertrage voranzustellen. Die Briefform wurde zwar abgelehnt, die Voranstellung in einem gesonderten Memorandum aber angenommen. In dieser Form ist der Vertrag dann später zum Abschluss gekommen.

Bayreuth, den 22.Dezember 1947.

Friedrich Ringer

Urk.R.Nr. 2054/1947.

Ich beglaubige die Echtheit der vorstehenden Unterschrift des Herrn Dr.Friedrich R i n g e r , Chemiker, wohnhaft in Fischbach, Post Weidenberg

(Oberfranken), geboren am 13.Dezember 1900 in Neumünster/Holstein, sich über seine Persönlichkeit ausweisend durch seine mit Lichtbild versehene Deutsche Kennkarte, ausgestellt vom Landratsamt Bayreuth am 14.Mai 1947, Kenn-Nr.B 535 468.

Herr Dr.Ringer wurde über die Bedeutung einer eidesstattlichen Versicherung belehrt.

Bayreuth, den zweiundzwanzigsten Dezember eintausendneunhundertsiebenundvierzig.

GRNr.2054.
NotGeb. 2,-- RM
UmsSt. 0,06 RM
KO § 39.

Geupel Notar

Geupel

(Dr.Theodor Geupel, Notar)

DEFENSE

MILITARY TRIBUNAL

No. **VI**

CASE No. **VI**

BÜTEFISCH

DOCUMENT No. **Bü** 67

DEFENSE EXHIBIT

No. **Bü** 104

NUMBERED FOR REFERENCE

SUBMITTED 9-3-48

Doc. No. Bü 67 Defense Exhibit No Bü: 104 9-MAR 48

Bü 67

Eidesstattliche Versicherung.

Ich, Dr.Wolfgang Jäckh, wohnhaft in Heidelberg, Ladenburgerstrasse 71, bin darauf aufmerksam gemacht worden, dass ich mich strafbar mache, wenn ich eine falsche eidesstattliche Erklärung abgebe. Ich erkläre an Eides statt, dass meine Aussage der Wahrheit entspricht und gemacht wird, um als Beweismaterial dem Militärgerichtshof im Justizpalast Nürnberg, Deutschland, vorgelegt zu werden.

Ich bin von Beruf Chemiker und Jurist. Seit dem Jahre 1927 bin ich als Chemiker bei der I.G.Farbenindustrie Aktiengesellschaft, Werk Ludwigshafen/Oppau tätig und arbeitete seit 1929 in der Abteilung Hochdruckversuche, die unter der Leitung von Herrn Dr.Pier stand. Aufgrund dieser meiner Stellung habe ich im Auftrag von Herrn Dr.Pier an den Verhandlungen teilgenommen, die die I.G. über die Lizenzierung ihres Hydrierverfahrens mit den Japanern geführt hat.

Die ersten Besprechungen über die Lizenzierung des I.G.-Hydrierverfahrens nach Japan haben schon vor Ausbruch des Krieges stattgefunden und zwar unter Teilnahme der International Hydrogenation Patents Company, sind jedoch Anfang 1940 zum Stillstand gekommen. Etwa im Jahre 1942 forderten die deutschen Regierungsstellen die I.G. auf, die Verhandlungen wieder aufzunehmen, und zwar mit der Japanischen Armee. Bei den internen Besprechungen innerhalb der I.G. wurde von den massgeblichen Herren, besonders von Dr.Bütefisch, wiederholt darauf hingewiesen, dass der I.G. ein Vertragsabschluss in jetzigem Zeitpunkt nicht erwünscht sei. Die Verhandlungen wurden daher über die Jahre 1943 und 1944 hingezogen und führten erst zu Beginn des Jahres 1945 zur Unterzeichnung des Vertrages mit der Japanischen Armee.

An den Verhandlungen war eine Reihe deutscher Behörden beteiligt, so das Reichswirtschaftsministerium und das Auswärtige Amt. Diese gaben nicht nur Weisungen über den Umfang des Vertrages, sondern griffen auch in die Formulierung des Vertragstextes ein. Von diesen Regierungsstellen wurde insbesondere eine Präambel zu dem Vertrag gewünscht, deren Text der I.G. fertig formuliert überreicht wurde. Die Formulierung stammt vermutlich vom Auswärtigen Amt. Von Seiten der I.G. wurde versucht, diese Präambel aus dem Vertrag herauszuhalten und sie notfalls in einem Begleitbrief unterzubringen, was jedoch am Widerstand der Japaner scheiterte. Schliesslich wurde die Präambel in ein dem Vertrag beigefügtes Memorandum übernommen.

Ludwigshafen/Rhein, den 11.November 1947.

Dr. Wolfgang Jäckh
(Dr.Wolfgang Jäckh)

Urk.R.Nr. 1668/47 B.

Ich beglaubige hiermit die Echtheit der vorstehenden Unterschrift von Herrn Dr. Wolfgang J ä c k h , Chemiker, in Heidelberg wohnhaft, .
ausgewiesen durch Kennkarte Nr. 04317.
Ludwigshafen am Rhein, den 11. November 1947.

Dr. Johannes Bärmann • Notar in Ludwigshafen a. Rh. • Dienstsiegel

A. Bärmann

Notar.

Geb.R.Nr. 4422/47.

Kosten:

Not.Geb. 4.--
Ums.Steuer -.12
zus. RM. 4.12 x 2
==========
4.11

DEFENSE

MILITARY TRIBUNAL

No. **VI**

CASE No. **VI**

BÜTEFISCH

DOCUMENT No. **Bü** 68

DEFENSE EXHIBIT

No. **Bü** 105

NUMBERED FOR REFERENCE

SUBMITTED 9-3-48

Doc. No. Bü 68 Defense Exhibit No Bü: 105 9-MAR-48

Bü 68

Eidesstattliche Versicherung.

Ich, Dr.William Hahn, wohnhaft in Ulm/Donau, Parlerstrasse 35, bin darauf aufmerksam gemacht worden, dass ich mich strafbar mache, wenn ich eine falsche eidesstattliche Erklärung abgebe. Ich erkläre an Eides Statt, dass meine Aussage der Wahrheit entspricht und gemacht wird, um als Beweismaterial dem Militärgerichtshof im Justizpalast Nürnberg, Deutschland, vorgelegt zu werden.

1. Ich bin geboren am 19.12.1901 in London/England und bin von Beruf Chemiker und Patentsachverständiger. Im Rahmen meiner Tätigkeit bei der I.G.Farbenindustrie A.G. war ich von August 1942 bis März 1945 in der Abteilung Mineralöl der I.G. in Berlin beschäftigt. Ich war dort als Mitarbeiter von Herrn Dr.Ringer mit der Bearbeitung von Vertragsentwürfen betraut.

2. In dieser Stellung habe ich auch an dem Entwurf des Vertrages über die Lizenzierung des I.G.-Hydrierverfahrens an die Japaner mitgewirkt. Die I.G. hat die Verhandlungen über den Vertrag grundsätzlich dilatorisch behandelt. Sie hatte das Bestreben, die Sache solange hinauszuzögern, dass der Vertrag nicht mehr zur Unterschrift kommen könne. Dafür war u.a. die Erwägung massgebend, dass der Abschluss des Vertrages während des Krieges die guten Beziehungen zwischen der I.G. und der Standard Oil nach dem Kriege beeinträchtigen könnte. Dieser Standpunkt wurde von Dr.Bütefisch ebenso wie von mir und den anderen beteiligten I.G.Stellen einhellig vertreten. Der Druck, den das Reichswirtschaftsministerium auf die I.G. wegen des Japan-Vertrages ausübte, verstärkte sich jedoch gegen Ende 1944 derart, dass der Vertragsabschluss nicht länger aufzuhalten war. Der Vertrag ist dann wenige Monate vor der deutschen Kapitulation zur Unterschrift gekommen. Ich weiss genau, mit welchem Widerwillen die I.G.Vertreter, insbesondere Dr.Bütefisch, die Unterschrift geleistet haben.

Die Japaner haben übrigens selbst empfunden, dass der Vertragsabschluss jahrelang hinausgezögert worden ist. Eine klare Bestätigung dafür gab der japanische Botschafter Oshima, indem er in seiner Tischrede bei dem Frühstück anlässlich der Vertragsunterzeichnung folgendes Äusserte: Es sei ihm immer unerklärlich gewesen, dass

./.

das andere deutsche Verfahren zur Herstellung von synthetischen Treibstoffen (Fischer-Tropsch-Verfahren) schon jahrelang zur vollen Zufriedenheit in Japan praktisch angewandt werde und dass es in dieser ganzen Zeit nicht gelungen sei, über das grosse deutsche Hochdruck-Hydrierverfahren eine Einigung zu erzielen.

3. Über die Präambel zu dem Vertrag und ihr Zustandekommen ist mir folgendes bekannt:

Die Präambel wurde vom Reichswirtschaftsministerium und von den Japanern ausdrücklich gewünscht. Ihr Inhalt und ihre Form wurden auf diplomatischem Wege zwischen dem Reichswirtschaftsministerium oder dem Auswärtigen Amt und der Japanischen Botschaft ausgearbeitet. Die Präambel wurde sodann einige Zeit vor Unterzeichnung des Vertrages der I.G. überreicht und dabei der zwingende Wunsch beider Regierungen ausgesprochen, dass sie in den Vertrag aufgenommen werde. Weder die I.G. im allgemeinen noch Herr Dr.Bütefisch im besonderen hatten irgendeinen Einfluss auf die Abfassung der Präambel. Sie wurde von Dr.Bütefisch ebenso wie von den anderen Herren der I.G. als "aufgeblasener Unsinn" betrachtet.

Ulm/Donau, den 7.November 1947

W. Hahn

Vorstehende Unterschrift des

Herrn Dr. William H a h n , Chemikers in Ulm,
Parlerstrasse 35,

beglaubigt.

U l m (Donau), den 10. November 1947

Kosten
aus 3000 RM.--
§ 39 KO. 4 RM. -

U.R.Nr. 1165

Wilhelm Thony
Notar in Ulm

Notar

Thony

DEFENSE

MILITARY TRIBUNAL

No. VI

CASE No. VI

BÜTEFISCH

DOCUMENT No. Bü 314

DEFENSE EXHIBIT

No. Bü 106

NUMBERED FOR REFERENCE

SUBMITTED

Corrected version provided 11 March, substitution approved by Tribunal 12 Apr 48

Dok. No. 314 (Bü) 9 Mar 48 Sykes Ex. Bü. 106

Dokument Buetefisch 314
Exhibit Nr. _____

Eidesstattliche Erklaerung.

Ich, Guenther S c h i l l e r , wohnhaft Weinheim a.d.Bergstrasse, Freudenbergstrasse 40, bin darauf aufmerksam gemacht worden, dass ich mich strafbar mache, wenn ich eine falsche eidesstattliche Erklaerung abgebe. Ich erklaere an Eides Statt, dass meine Aussage der Wahrheit entspricht und gemacht wird, um als Beweismaterial dem Militaergerichtshof im Justizpalast Nuernberg, Deutschland, vorgelegt zu werden.

In der Zeit von Mitte 1936 bis Anfang Mai 1938 befand ich mich in Wien als Mitglied des Verwaltungsrates der Anilin-Chemie A.G. Wien und als Verbindungsmann der I.G. fuer industrielle Projekte aller Art.

Mit ist das Dokument NI-7133 betreffend einen Besuch von Herrn Dr.Buetefisch und mir bei der Wehrwirtschaftsinspektion in Wien am 12.April 1938 vorgelegt worden. Ich kann mich an den Besuch von Herrn Dr. Buetefisch in Wien und an die Vorsprache bei der Wehrwirtschaftsinspektion auch an Hand dieses Dokuments nicht erinnern. Ich erklaere mir dies damit, dass es sich lediglich um einen Hoeftlichkeitsbesuch von Herrn Dr. Buetefisch bei der Wehrwirtschaftsinspektion zwecks Erlangung von Besichtigungsgenehmigungen gehandelt haben kann, bei dem ich ihn begleitete. Wenn damals konkret ueber Stickstoff- und Hydrierplaene verhandelt worden waere, so waere mir dies sicherlich in Erinnerung geblieben. Die in der Notiz erwaehnten Berichte, welche die I.G. liefern sollte, haetten normalerweise ueber mich gehen muessen. Davon ist mir aber ebenfalls nichts erinnerlich.

Nuernberg, den 5. Maerz 1948.

gez. Guenther Schiller

Die vorstehende, vor mir vollzogene Unterschrift des Herrn Guenther Schiller, wohnhaft Weinheim a.d.Bergstr., Freudenbergstr.40, beglaubige ich hiermit.

Nuernberg, den 5. Maerz 1948.

gez. Dr. Kurt Hartmann
Assistent Defense Counsel
im Fall VI

DOC. No. Bü 105 DEFENSE EXHIBIT No. Bü 107
9-MAR-48

DEFENSE

MILITARY TRIBUNAL

No. VI

CASE No. VI

BÜTEFISCH

DOCUMENT No. Bü 105

DEFENSE EXHIBIT

No. Bü 107

NUMBERED FOR REFERENCE

SUBMITTED 9-3-48

Bü 105

Eidesstattliche Versicherung.

Jch, Dr.Günther Kunze, wohnhaft z.Zt.Adelsheim, Torgasse 65, bin darauf aufmerksam gemacht worden, dass ich mich strafbar mache, wenn ich eine falsche eidesstattliche Erklärung abgebe. Jch erkläre an Eides statt, dass meine Aussage der Wahrheit entspricht und gemacht wird, um als Beweismaterial dem Militärgerichtshof Nr.VI im Justizpalast Nürnberg, Deutschland, vorgelegt zu werden.

Jch war vom 1.4.1928 bis 31.12.1946 Chemiker der Badischen Anilin- u.Sodafrabrik Werk Oppau und seit 1934 in der Stickstoffdirektion Oppau (Projektebüro, später Direktionsbüro der Sparte I) beschäftigt. Mir oblag unter anderem die Bearbeitung (Vorbereitung, Verhandlungen, Briefwechsel, Überwachung u.s.w.) von mit Lizenznehmern oder Lizenzgebern abzuschliessenden Verträgen auf dem Gebiet der Stickstoffprodukte und verwandten Gebieten nach den Richtlinien der Spartenführung in Zusammenarbeit mit der Patentabteilung und Rechtsabteilung des Werkes.

Während der Zeit meiner Tätigkeit auf diesem Gebiet wurden Lizenzen allgemein jedem ernstlichen Jnteressenten ohne Unterschied der Nationalität usw. gewährt, sofern eine Einigung über die Lizenzbedingungen, die zwischen den Partnern nach kaufmännischen Gesichtspunkten ausgehandelt wurden, zustandekam. Versagung von Lizenzanträgen trat nur dann ein, wenn vertragliche Bindungen an ältere Lizenznehmer (z.B. Onia Toulouse, ICI Billingham, Standard Oil usw) entgegenstanden und diese Vertragspartner der JG nicht ihre Zustimmung zum Abschluss weiterer Lizenzverträge gaben. Grundsätzlich änderte sich an der Behandlung von Lizenzanträgen auch nichts, als nach 1933 für die Vergebung von Lizenzen an das Ausland eine Genehmigung der hierfür zuständigen Überwachungsstelle erforderlich wurde. Soweit ich mich erinnere, wurden aufgrund unserer entsprechend begründeten Anträge alle geplanten Lizenzverträge genehmigt.

Jn der Anlage habe ich anhand vorhandener Unterlagen eine Liste von Lizenzverträgen auf dem Stickstoffgebiet (darunter auch einige, in denen die J.G. als Lizenznehmer auftrat) zusammengestellt. Diese Verträge sind mir aus meiner Tätigkeit sämtlich gut bekannt und wurden teilweise unter meiner Mitarbeit abgeschlossen.

Jn Anlage 1 sind die Lizenzverträge mit deutschen Firmen, in Anlge 2 die Verträge mit ausländischen Lizenznehmern aufgeführt. Diese Listen, in denen mangels vollständiger Unterlagen möglicherweise der eine oder andere Vertrag fehlt, zeigen, dass die J.G. jederzeit in grosszügiger Weise Lizenzen auf ihre in allen

15

Kulturstaaten geschützten und veröffentlichten Erfindungen auch an ausländische Firmen vergeben hat, und zwar in weit höherem Ausmass als sie selbst Lizenzen auf fremde Verfahren erwarb. Die Listen enthalten:

6	Lizenzverträge	mit deutschen Firmen			Anl.1
1o	"	" französischen+"	,dar.1	Liz.Entnahme-Vertr.	"2
8	"	" englischen "	, " 4	" "	"2
7	"	" japanischen "			"2
6	"	" spanischen ",			"2
5	"	" italienischen ",			"2
3	"	" norwegischen ",	" 1	" "	"2
3	"	" USA ",	" 1	" "	"2
1	"	" holländischen ",			"2
1	"	" dänischen ",			"2
1	"	" argentinischen ",			"2

Zusammen: Lizenzabgabe an 6 deutsche Firmen
" " 39 ausländische Firmen
Lizenzentnahmen von 6 ausländischen Firmen

Zahlreiche weitere Lizenzverhandlungen mit ausländischen Jnteressenten führten infolge Ausbruch des Krieges nicht mehr zum Abschluss von Verträgen.

+ Das Abkommen mit dem Onia vom 11.11.1919 war ein durch den Vertrag von Versailles bedingter Zwangsvertrag, aus dem sich eine erfreuliche Zusammenarbeit entwickelte.

Adelsheim, den 4. Januar 1948

Dr. Günther Kunze

Dr. Günther Kunze

Die vorstehende, vor mir vollzogene Unterschrift des Herrn Dr.Günther SKunze , wohnhaft Adelsheim, Torgasse 65, beglaubige ich hiermit.

Dr. Kurt Kastner

(Assistant Defense Counsel im Fall VI)

Anlage 1 **Lizenzverträge auf d.Stickstoffgebiet mit deutschen Firmen.**

Datum	Firma	Vertragsgegenstand
1.8.29	Wintershall A.G.	erhält Lizenz auf Kaliammonsalpeter
16.11/26.11.31	" "	" " " Kalisalpeter
13.7.33	DAVV	" " " Ammonsulfatsalpeter
13.2./21.3.41	Ruhrchemie	" " " Kalkammonsalpeter
13./23.7.36	Bamag	" " " Ammonnitrat (Baulizenz)
11./22.4.4o	Stickstoffwerke Ostmark	" " " Ammoniaksynthese

Anlage 2 **Lizenzverträge auf dem Stickstoffgebiet mit ausländischen Firmen.**

Frankreich

11.11.19	Onia, Toulouse	erhält Lizenz auf Ammoniak u.Stickstoffverbindungen
12.1.31	" "	" " " Kalkammonsalpeter
23./28.11.33	" "	" " " Kaliammonsalpeter
8.1o./7.11.34	" "	" " " Kalksalpeter
29.1./16.2.38	" "	" " " Kalk-Nitrophoska
19.7./25.8.32	Et.Kuhlmann	" " " Kalksalpeter
23.1o./3o.11.34	" "	" " " Kalkammonsalpeter
3o.6./4.7.33	S.A.Ammonia/Lens	" " " Kalksalpeter
16.1o./17.11.33	Kestner, Lille	" " " Ammonnitrat (Baulizenz)
14/29.7.37	Vilain Frères	erteilen " " Magnesia/Kalksalpeter

England

9./29.2.32	ICI	erteilt Lizenz auf Kalkammonsalpeter
1923	"	Abk.betr.Verkaufspolitik f.Ammonsulfat in Holl.Indien
1939	"	" " Lizenzabgabe für Stickstoff-Verfahren an Dritte (17.7./9.8.39: Zusatzabkommen mit Norsk Hydro)
28.6.33	"	erteilt Lizenz auf Trockeneis
12.6./17.9.36	"	" " " Reiskorn-Ammonsulfat
7.6.1939	"	" " " Ammoniak-Spaltung
7.3.39	"	erhält " " Alkazid-Verfahren
1938/39	West Norfolk Farmers & Chem.Coop.Co.	Bau einer Ammoniak-Synthese-Anlage durch Uhde nach I.G.Verfahren

Datum	Firma	Vertragsgegenstand
Japan		
28.5.35	Taki Seihisho	erhält Lizenz auf Ammoniaksynthese, Ammonsulfat
22.11.35/ 22.1.36	Jahagi Kogyo	" " " Ammoniaksynthese, Ammonsulfat, Winkler-Verfahren
17.2.36	Nippon Tar (Nippon Kasei)	" " " Ammoniaksynthese, Ammonsulfat, Winkler-Verfahren
1937	Nissan Kagaku	" " " Winkler-Verf., Konvert. Sauerstoff-Reinigung
25.7.37	Dai Nihon Tokkyo	" " " Stickstoff-Anl.
5.8.37	Dai Nippon Seito	" " " " "
2o./22.9.4o	Toyo Koatsu	" " " Winkler-Verf., Gas-Reinigung
Spanien		
9.6./18.7.41	Hidro Nitro Espanola Madrid	erMält Lizenz auf Stickstoff-Anl. (Vorvertrag)
24.6./18.7.41	Ebro, Comp.de Azucares y Alcoholes, Madrid	" " auf Stickstoff-Anl.
3.9.41	Soc.Esp.de Fabricac.Nitrogenadas SA. Bilbao	" " " " "
25.7./3o.9.41	Prod.del Nitrogeno Valencia	" " " " " (Vorvertrag)
21.1o.41/1.3.43	Nitrates de Castilla, Bilbao	" " " Stickstoff-Anl. (Vorvertrag)
18./31.5.43	Flix, Barcelona	" " " Ammoniak-Anlage
Italien		
1o./25.8.28	Montecatini	erhält Lizenz auf Kalksalpeter
"	"	" " " Diammonphosphat
16./2o.3.35	Terni SA	" " " Kalksalpeter
31.1.39	" "	" " " Ammoniak-Druckverbrennung
17.11.36/ 14.4.37	Toscana Azoto	" " " Kalksalpeter
Norwegen		
18.1o./12.11.27	Norsk Hydro	erhält Lizenz auf Ammoniak, Salpeter, Kalksalpeter, Ammonnitrat usw. Phosphorsäure u. -Dünger
24.6./14.7.33	" "	" " " Huminal
3./28.12.36	Odda Smelteverk	erteilt Lizenz auf Odda-Verfahren (Phosphatdünger, Kalksalpeter)

Datum	Firma	Vertragsgegenstand
USA		
25.9.33/ 2o.11.37	Baker, Du Pont	Erteilen Lizenz auf Platin-Rhodium-Netze
194o	SNPC	erhält " " Kalkammonsalpeter
28.3./28.6.4o	Hercules Powder Co	" " " Wasserstoffer-zeugung u.Ammoniaksynthese
Holland		
22.4./5.5.31	Mekog	erhält Lizenz auf Kalksalpeter
Dänemark		
19.4./17.5.41	Dansk Svovlsyre	erhält Lizenz auf Stickstoff-Anlage (Vorvertrag)
Argentinien		
2o.7.38	Arg.Regierung	erhält Lizenz auf Salpetersäure

MICROCOPY

892

ROLL

62

END